

التآكل والحماية

للمعدات والمهمات المعدنية



مهندس استشاري

محمد أحمد السيد خليل

دار الكتب العلمية
للنشر والتوزيع
القاهرة

التآكل والحماية للمعدات والمهمات المعدنية



كتب عربي
(تسجيل)

١٠٨٩٢٧

رقم التذخير

محمد أحمد السيد خليل

مهندس استشاري

الكتاب :	التآكل والحماية للمعدات والمهمات المعدنية
المؤلف :	م. محمد أحمد السيد خليل
الناشر :	دار الكتب العلمية للنشر والتوزيع - القاهرة
المقاس :	٢٤ X ١٧
عدد الصفحات :	
الطبعة :	الأولى
رقم الإيداع :	٢٠٠٩/٢٨٤٨
رسمك :	٩٧٧ ٢٨٧ ٨٧٥ ٥

© حقوق النشر والطبع والتوزيع محفوظة لدار الكتب العلمية للنشر والتوزيع - ٢٠٠٩

لا يجوز نشر جزء من هذا الكتاب أو إعادة طبعه أو اختصاره بقصد الطباعة أو اختزان مادته العلمية أو نقله بأي طريقة سواء كانت إلكترونية أو ميكانيكية أو بالتصوير أو خلاف ذلك دون موافقة خطيه من الناشر مقدماً .

دار الكتب العلمية للنشر والتوزيع

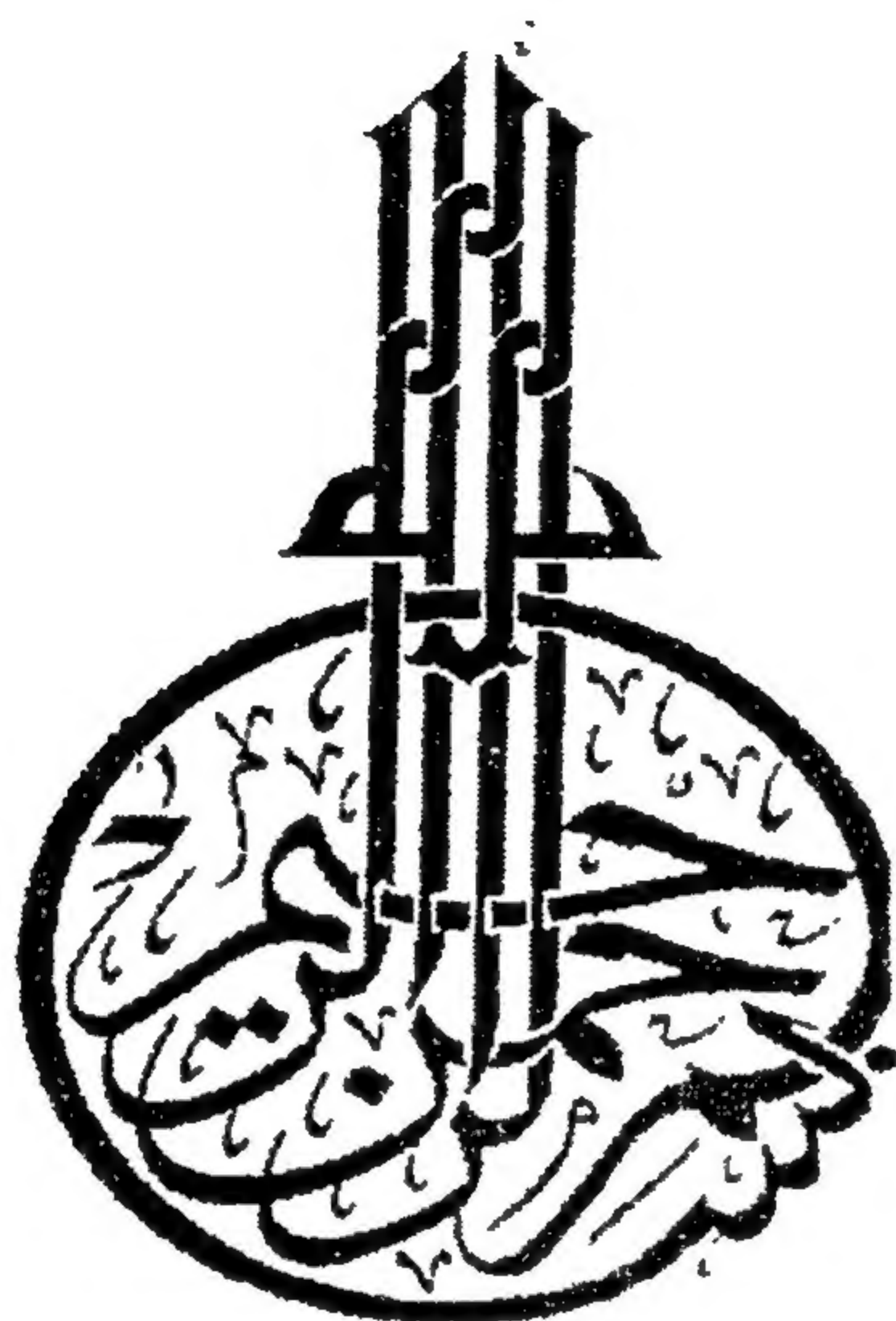
٥٠ شارع الشيخ ربحان - عابدين - القاهرة

٢٧٩٥٤٢٢٩ ☎

لمزيد من المعلومات يرجى زيارة موقعنا على الإنترنت

www.sbhegypt.org

e-mail : sbh@link.net



المقدمة

موضوع التآكل للمواد المعدنية لاقى اهتماما كبيرا في الخمسين عاما الماضية ذلك لما يسببه من خسائر في المعدات والمهمات المعدنية هذا بالإضافة إلى الخسائر الناتجة عن توقف وسائل الإنتاج. إن عملية الحماية من التآكل تبدأ مبكرا في مرحلة التصنيع للمعدات وكذلك أثناء مراحل التنفيذ والتشغيل، لهذا فقد أصبح موضوع التآكل والحماية من العلوم الهندسية المتخصصة كما أصبحت هندسة التآكل من التخصصات الهندسية المصاحبة لمهندسي التصميم للمشروعات الصناعية والهندسية.

وفي هذا الإصدار تم تناول موضوعات التآكل والحماية للمعدات والمهمات المعدنية في ثلاثة أبواب حيث شمل الباب الأول أسباب التآكل وعوامل تنشيطه واختباراتها في الفصول من الأول إلى الخامس والباب الثاني طرق الحماية من التآكل في الفصول من السادس إلى الثامن والباب الثالث تناول موضوع مواد الصنع للمعدات والمهمات المستخدمة في تناول الكيمياويات.

فقد شمل الفصل الأول منها التعريف بالتآكل وأسباب حدوثه والفصل الثاني عن نظريات التآكل أما الفصل الثالث فقد تناول العوامل ذات التأثير على التآكل وخصص الفصل الرابع لموضوع أنواع التآكل والفصل الخامس لاختبارات وقياس التآكل.

أما الباب الثاني فقد تناول الحماية من التآكل في الفصول السادس حيث تناول موضوعات الحماية من التآكل والتي شملت التصميم واختيار المادة، والفصل السابع للحماية الكاثودية، الحماية الأنودية، والفصل الثامن خصص للتغطية للحماية بالمواد المعدنية والغير معدنية. الباب الثالث فقد تناول مواد الصنع للمعدات والمهمات والأجهزة المستخدمة في تداول الكيمياويات وذلك في فصلين وهما الفصل التاسع الذي خصص لمواد الإنشاء وفي الصناعات الكيماوية والفصل العاشر لمواد التبطين للحماية وقد تم تناول تلك الموضوعات بأسلوب مبسط ليسهل على القارئ استيعاب المادة العلمية وتطبيقاتها.

والله أسأل أن تتحقق الإفادة التي نرجوها.

مهندس إستشاري

محمد أحمد السيد خليل

الفصل الأول:

تعريف التآكل وأسباب حدوثه

الفصل الثاني:

نظريات التآكل

الفصل الثالث:

العوامل ذات التأثير على التآكل

الفصل الرابع:

أنواع التآكل

الفصل الخامس:

اختبارات وطرق قياس التآكل

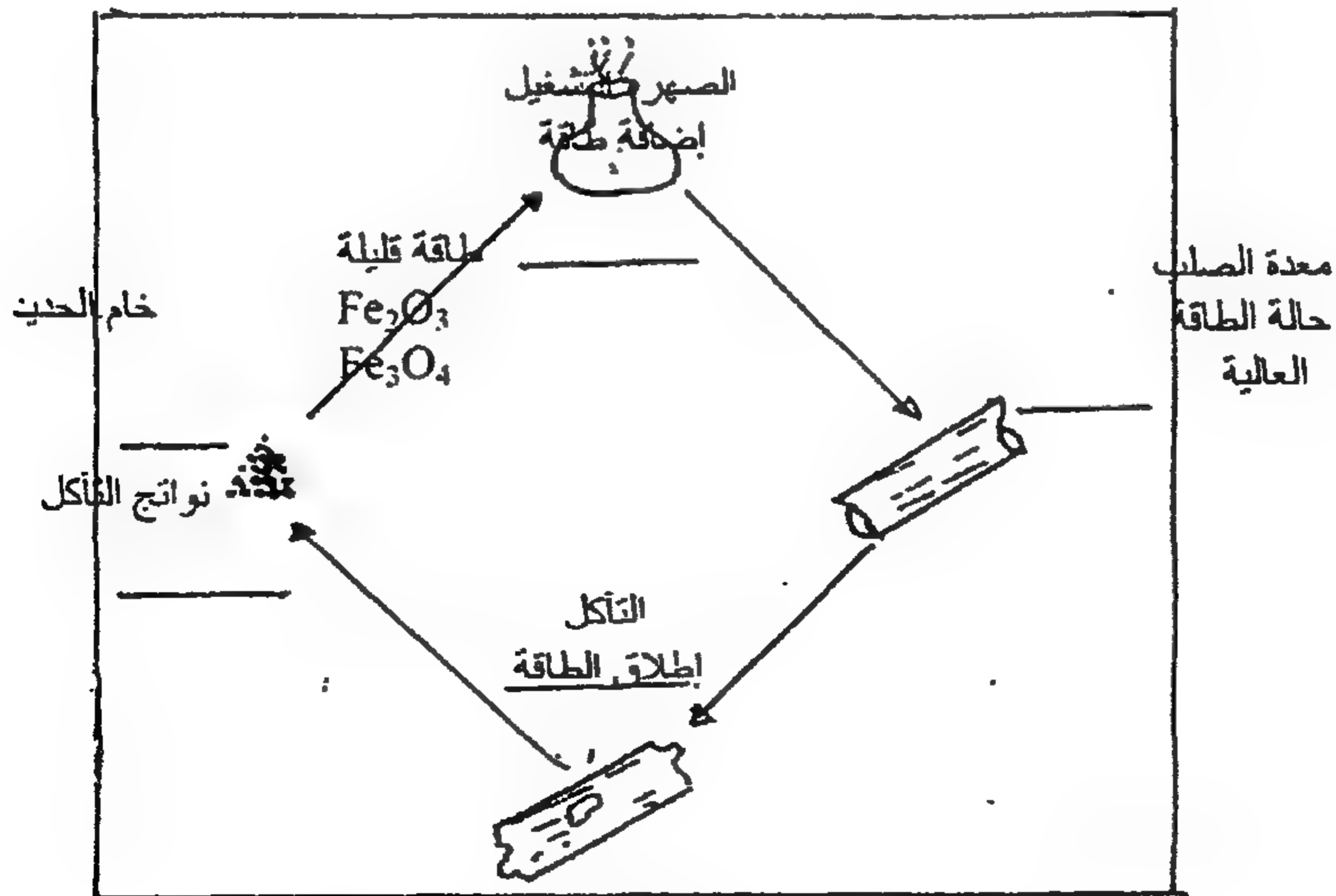
أسباب التآكل وعوامل تنشيطه واختباراته

الفصل الأول

تعريف التآكل وأسباب حدوثه

تعريف التآكل:

التآكل للمعادن هو حدوث التلف، حيث يتحول المعدن إلى مركب كيميائي ويفقد خصائصه المعدنية. وتآكل المعادن هو ظاهرة طبيعية، حيث يحاول المعدن التحول إلى خاماته الأصلية. فترى أن الحديد عندما يصدأ يتحول إلى أكسيد الحديد (الهيماتيت - Fe_2O_3) شكل (1) وهذا نفسه هو الخام الذي تم استخلاص الحديد منه. وكل المعادن توجد بها طاقة مختزنة وتلك هي الطاقة التي اكتسبها المعدن أثناء عملية المعالجة الحرارية للخام لإنتاج المعدن. كلما زادت الطاقة المختزنة في المعدن كلما كان استعداد هذا المعدن للتآكل أسرع مقارنة بمعدن آخر ذو طاقة مختزنة أقل. فالطاقة المختزنة في معدن الحديد أكبر كثيرا من الطاقة المختزنة في معدن الفضة ولذلك نرى أن معدن الحديد يتآكل بمعدل أسرع من الفضة. والتآكل يحدث لجميع المعادن ولكن بدرجات مختلفة. فنرى أن تآكل الحديد أسرع من تآكل النحاس والآخر أسرع من الفضة وذلك لأن الطاقة المختزنة في الحديد أعلا من الطاقة المختزنة في النحاس وهذه أعلا من الفضة شكل (1).



شكل (1) دورة الطاقة لمعدن الحديد

تمهيد: إذابة المعادن ونظرية نيرنست (Nurnst Theory)

طبقا لنظرية نيرنست، لا يوجد معدن لا يذوب، فكل المعادن لها استعداد للتحويل نحو المحلول. لذلك، فإنه عند غمر قطعة من النحاس في الماء فإن بعض ذرات النحاس سوف تفرز وتغذف اليكترونات تكافؤها وأيونات النحاس ذات الشحنة الموجبة (Cu^{++}) ستذوب في الماء مكونة محلولاً. وهذا يترك شحنة سالبة زائدة على قطب المعدن وبذلك يوجد فرق جهد ما بين المعدن والمحلول.

وأيونات النحاس ذات الشحنة الموجبة (Cu^{++}) تكون عالقة قريبا من قطعة المعدن ذات الشحنة السالبة بسبب الجذب الاكتروستاتيكي (Electrostatic Attraction). وتستمر العملية حتى حدوث حالة الإتزان عندما يكون عدد أيونات Cu^{++} العائدة إلى قطب النحاس وإعادة اكتساب اثنين من الاليكترونات مكونة ذرات (Cu) تتساوى مع عدد ذرات النحاس التي تذهب إلى المحلول في شكل (Cu^{++}).



وعند هذه المرحلة، تتوقف العملية عدا في حالة حدوث اضطراب لحالة الإتزان هذه.

وفي حالة وضع قطب النحاس في محلول مركز من ملح النحاس، فسوف يوجد استعداد أكبر لترسب Cu^{++} على القطب كذرات نحاس، أكبر من ذهاب ذرات النحاس كأيونات نحو المحلول. وعند تركيز معين لـ Cu^{++} في المحلول، فإن فرق الجهد بين المعدن والمحلول سيكون صفراً.

والزئبق يظهر استعداداً أكبر كثيراً عن النحاس في الإذابة في المحلول في الماء في شكل Zn^{++} ، ولتحقيق حالة الاتزان، فإنه يلزم تركيز أكبر من Zn^{++} في المحلول.

في حالة الصوديوم فإن استعداد Na^+ لتكون في المحلول يكون أكبر. وهذا الاستعداد للمعدن ليذهب إلى المحلول في شكل أيونات عند غمره في الماء يقدر بقيمة جهد القطب لهذا المعدن (Electrode Potential).

والعلاقة بين جهد القطب وتركيز (وبالتحديد "النشاط") لأيون المعدن يتم تعيينها بواسطة معادلة نيرنست.

$$\bar{E} = \frac{0.0591}{n} \text{Log} \frac{C}{K}$$

حيث:

C = تركيز (وتحديداً نشاط) أيونات المعدن بالجرام أيونات في اللتر.

n = الشحنة أو التكافؤ للأيونات.

K = ثابت الإتزان (Equilibrium constant)

من الواضح أنه في حالة أن $K=C$ فإن الجهد يصبح صفراً. ولقد افترض نيرنست أن القيم العددية لـ K لكل أيون أعطت التقدير الكمي لاستعداد المعدن لتكوين محلول اليكتروليتي (Electrolytic solution) وبالتالي تعرف بثابت الجذب للمحلول الاليكتروليتي (Electrolytic Solution Tension Constant) شكل (2).

شكل (أ) لقطب النحاس

شكل (ب) لقطب الزنك

3- الجهود القياسية للقطب: (Standard Electrode Potential)

لتعيين الفرق في الجهد بين القطب والمحلول، فإنه يكون من الضروري وجود قطب آخر ومحلول المعروف بدقه فرق الجهد لهما. وعندئذ يمكن تجميع نصفي الخلايا (The Two Half Cells) لتكون خلية فولتية (Voltaic cells)، حيث يمكن القياس مباشرة لفرق الجهد لهما. حيث أن فرق الجهد (E. m. F) للخلية هو المجموع الحسابي أو الفرق لجهد القطبين، فإن قيمة الجهد الغير معلوم يمكن حسابها. فالقطب القياسي الأول هو القطب العادي أو القياسي للهيدروجين (Hydrogen Electrode) ويمكن تحضيره بإدخال فقاعات من غاز ال هيدروجين عند واحد ضغط جوى على البلاتين (Platinised Platinum)، المغمور في محلول من حامض الهيدروكلوريك المحتوى على أيونات الهيدروجين عند وحدة النشاط (Unit Activity).

واتفق على أن جهد قطب الهيدروجين القياسي يساوى صفر فولت عند جميع درجات الحرارة. وعند توصيل قطب الهيدروجين القياسي مع قطب المعدن الملتصق بمحلول من أيونات ذات وحدة نشاط، فإنه يتم تعيين الجهود القياسية لقطب مختلف المعادن. وهذه القيم تم تلخيصها في الجدول (1). وعند تنظيم المعادن طبقاً لجهود أقطابها القياسية فإن ذلك يسمى التسلسل الكهروكيميائي للمعادن (Electrochemical Series of Metals).

لذلك، عندما تكون $1 = C$ فإن معادلة نيرنست تصبح

$$E_o = \frac{0.0591}{n} \text{Log} \frac{1}{K}$$

حيث:

$$E_0 = \text{جهد القطب القياسي}$$

أيضاً فإن جهد القطب القياسي للمعادن يسمى كذلك جهد الأكسدة القياسي، ذلك لأن تحويل الذرة المتعادلة إلى أيون موجب يسمى "أكسدة".

والجدول (1) يوفر تقدير كمي للتسلسل الكهروكيميائي. وزيادة قيمة الجهد السالب تعنى زيادة استعداد المعدن للتحويل إلى المحلول في الحالة الأيونية (أى زيادة معدل التآكل). لذلك فإن البوتاسيوم الذى له استعداد أكبر للتحويل إلى المحلول له $E_0 = -2.92$ ، بينما الذهب لديه أدنى استعداد للتحويل إلى المحلول وله $E_0 = +1.42$

جدول (1) الجهد القياسي للأقطاب فى المحاليل المائية (عند 25°م)

نظام أيون معدن القطب	تفاعل القطب	الجهد القياسي للقطب (E_0) بالفولت	
Li / Li^+	$Li^+ + e' = Li$	- 3.045	(معادن
K / K^+	$K^+ + e' = K$	- 2.925	نشطة)
Ca / Ca^{++}	$Ca^{2+} + 2e' = Ca$	- 2.866	
Na / Na^+	$Na^+ + e' = Na$	- 2.714	
Mg / Mg^{++}	$Mg^{2+} + 2e' = Mg$	- 2.363	
Al / Al^{+++}	$Al^{3+} + 3e' = Al$	- 1.662	
Mn / Mn^{++}	$Mn^{2+} + 2e' = Mn$	- 1.180	
Zn / Zn^{++}	$Zn^{2+} + 2e' = Zn$	- 0.763	
Cr / Cr^{+++}	$Cr^{3+} + 3e' = Cr$	- 0.744	
Fe / Fe^{++}	$Fe^{2+} + 2e' = Fe$	- 0.441	
Cd / Cd^{++}	$Cd^{2+} + 2e' = Cd$	- 0.441	
Co / Co^{++}	$Co^{2+} + 2e' = Co$	- 0.277	
Ni / Ni^{++}	$Ni^{2+} + 2e' = Ni$	- 0.25	
Sn / Sn^{++}	$Sn^{2+} + 2e' = Sn$	- 0.136	
Pb / Pb^{++}	$Pb^{2+} + 2e' = Pb$	- 0.126	
$H_2 / 2H^+$	$2H^+ + 2e' = H_2$	0.000	قياسي
Cu / Cu^{++}	$Cu^{2+} + 2e' = Cu$	0.337	
Cu / Cu^+	$Cu^+ + e' = Cu$	0.522	(معادن ثمينة)
$Hg / 2H^+$ أو Hg / Hg^+	$Hg^+ + e' = Hg$	0.799	
Ag / Ag^+	$Ag^+ + e' = Ag$	0.800	
Hg / Hg^{++}	$Hg^{2+} + 2e' = Hg$	0.854	

نظام أيون	تفاعل القطب	الجهد القياسي للقطب
معدن القطب		(E ₀) بالفولت
Pd / Pd^{++}	$Pd^{2+} + 2e' = Pd$	0.987
Pt / Pt^{++}	$Pt^{2+} + 2e' = Pt$	1.2
Au / Au^{+++}	$Au^{3+} + 3e' = Au$	1.42

كذلك، فإن المعدن سوف يحل محله أى معدن آخر أسفله فى التسلسل وذلك من محاليل أملاحها ويرسبها فى الشكل المعدنى. لذلك، فإن كلا من Fe , Al , Mg سوف يحل محل Cu من محاليل أملاحه. وبالمثل Pb سيحل محل Cu , Hg أو Ag ، بينما Cu سيحل محل Ag.

وجهد القطب القياسى هو مقياس كمى لاستعداد العنصر للعمل كعامل اختزال فى المحلول المائى، فكلما زادت السلبية لجهد القطب، كلما زادت قوته فى العمل كعامل اختزال.

ويجب التأكيد على أن قيم جهد القطب القياسى مرتبطة بحالة الاتزان بين قطب المعدن ومحلول أيوناته لوحدة النشاط. والجهود التى يتم تعيينها فى مثل هذه الظروف يشار إليها .. كجهود القطب القابلة للإنعكاس (Reversible Electrode Potentials).

ملحوظة: (الأكسدة هى فقد ذرات المعدن للإلكترونات وتحويلها إلى الأيونات والاختزال هو اكتساب الأيونات الموجبة للإلكترونات وتحويلها إلى ذرات المعدن المتعادلة).

4. السلسلة الجلفنية (Galvanic Series)

رغم أن السلسلة الكهروكيميائية تعطى معلومات مفيدة جدا بالنسبة للنشاط الكيميائى للمعادن، إلا أنها قد لا تكون قادرة على التنبؤ بسلوك التآكل فى ظروف بيئية معينة. ولكن، فى كثير من الحالات العملية يمكن حدوث العديد من التفاعلات الجانبية والتى تؤثر على تفاعلات التآكل. بالنظر إلى ذلك، فقد تم عمل القياسات لجهد الأكسدة لمختلف المعادن والسبائك فى الاستخدام العادى وذلك باستخدام قطب كالوميل (Calomel Electrode) القياسى كقطب عيارى مع غمر المعادن والسبائك فى مياه البحر. وهذه القياسات منظمة فى الجدول رقم (2)، فى نظام متناقص للنشاط وهذا التسلسل يعرف بالتسلسل الجلفنى. وهذا يعطى معلومات عملية أكثر عن الاستعداد النسبى لتآكل المعادن والسبائك. وعموما تتوقف حدة وسرعة التآكل على الفرق فى الجهد بين المعادن الأنودية والكاثودية الملتصقين. ولكن، الوضع الصحيح للمعدن أو السبيكة فى التسلسل الجلفنى بالنسبة للاستعداد للتآكل يمكن أن يتأثر بعوامل متداخلة أخرى.

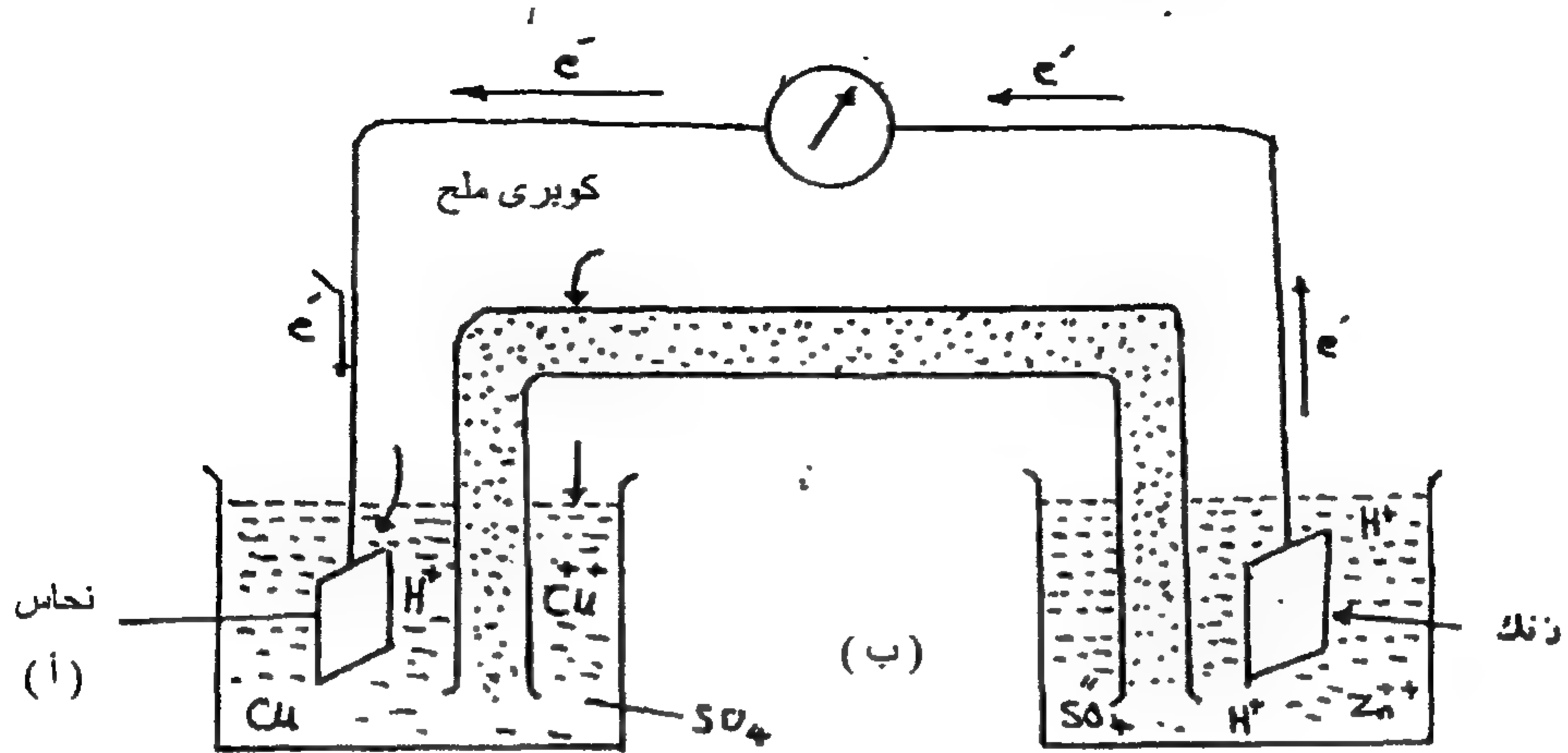
جدول (2) التسلسل الجلفنى (على أساس جهود الأكسدة النسبية فى مياه البحر)
نشط أو أقل ندرة أنودي

نشط (أقل ندرة)	(أنودى)	<p>مغنيسيوم سبائك المغنسيوم زنك ألومنيوم سبائك الألومنيوم صلب كربونى حديد زهر صلب مقاوم (نشط - Active) سبائك رصاص - قصدير رصاص قصدير نحاس أصفر (Brass) نحاس برونز سبائك نحاس - نيكل إنكونيل (Inconel) فضة صلب مقاوم (ذو مناعة - Passive) معدن المونيل (Monel) الجرافيت التيتانيوم الذهب البلاتين</p>
أكثر ندرة (Noble)	(كاثودى)	كاثودى أو أقل نشاطا

5. الخلايا الجلفنية أو الكهربية: (GALVANIC OR ELECTRIC CELLS)

الخلايا المستخدمة فى التحليل الكهربى (Electrolysis) تسمى الخلايا الاليكتروليتيّة (Electrolytic Cells) بينما الخلايا المستخدمة لإنتاج الطاقة الكهربية من التفاعلات الكيميائية تسمى الخلايا الجلفنية (Galvanic or Voltaic Cells) الخلية الجلفنية أو الخلية الكهربية (البطارية الكيميائية) يمكن الحصول عليها بتجميع أى اثنين من أنصاف

الخلايا (Half Cells) لهم جهود قطب مختلفة. لذلك، في حالة توصيل نصف خلية قياسية من الزنك على نصف خلية قياسية من النحاس بواسطة سلك مع وجود كوبرى ملحى كما هو موضح فى الشكل (2).

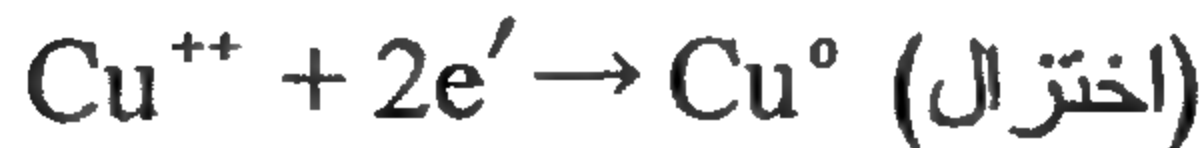


شكل (2) خلية دانيال

عندئذ البطارية الناتجة سيكون لها فولت كالاتى:

$$E_{O_{Cu}} - E_{O_{Zn}} = 0.345 - (-0.762) = 1.107 \text{ Volts}$$

فى خلية دانيال (Danial Cell) التى تكونت بهذا الشكل، تتدفق الاليكترونات من قطب الزنك إلى قطب النحاس خلال سلك التوصيل المعدنى، بينما أيونات Cu^{+} فى المحلول تتحرك إلى كاثودات النحاس حيث تقلل ضغط اليكترونها وترسب. ويستمر الضغط الإليكترونى (Electron Pressure) وبذلك بتوليد التدفق المقابل من أيونات الزنك من المحلول (أو التآكل) لأنود الزنك.



لتركيزات بخلاف واحد جرام أيون فى اللتر، يمكن حساب فرق الجهد الكهربى من معادلة نيرنست

$$E_c = \frac{0.059}{n'} \log \frac{C}{K}$$

$$= \frac{0.059}{n} \log \frac{C}{K} + \frac{0.059}{n} \log C$$

$$= E_o + \frac{0.059}{n} \log C$$

مثال:

إذا كان تركيز النحاس Cu^{++} ، والزنك Zn^{++} هو 0.01 M ، 0.1 M على التوالي، عندئذ فإن جهد بطارية دانيال الناتجة سيكون

$$E_{cu} - E_{zn} = \{E_{o_{cu}} + \frac{0.059}{2} \log (Cu^{++})\}$$

$$= \{E_{o_{zn}} + \frac{0.059}{2} \log (Zn^{++})\}$$

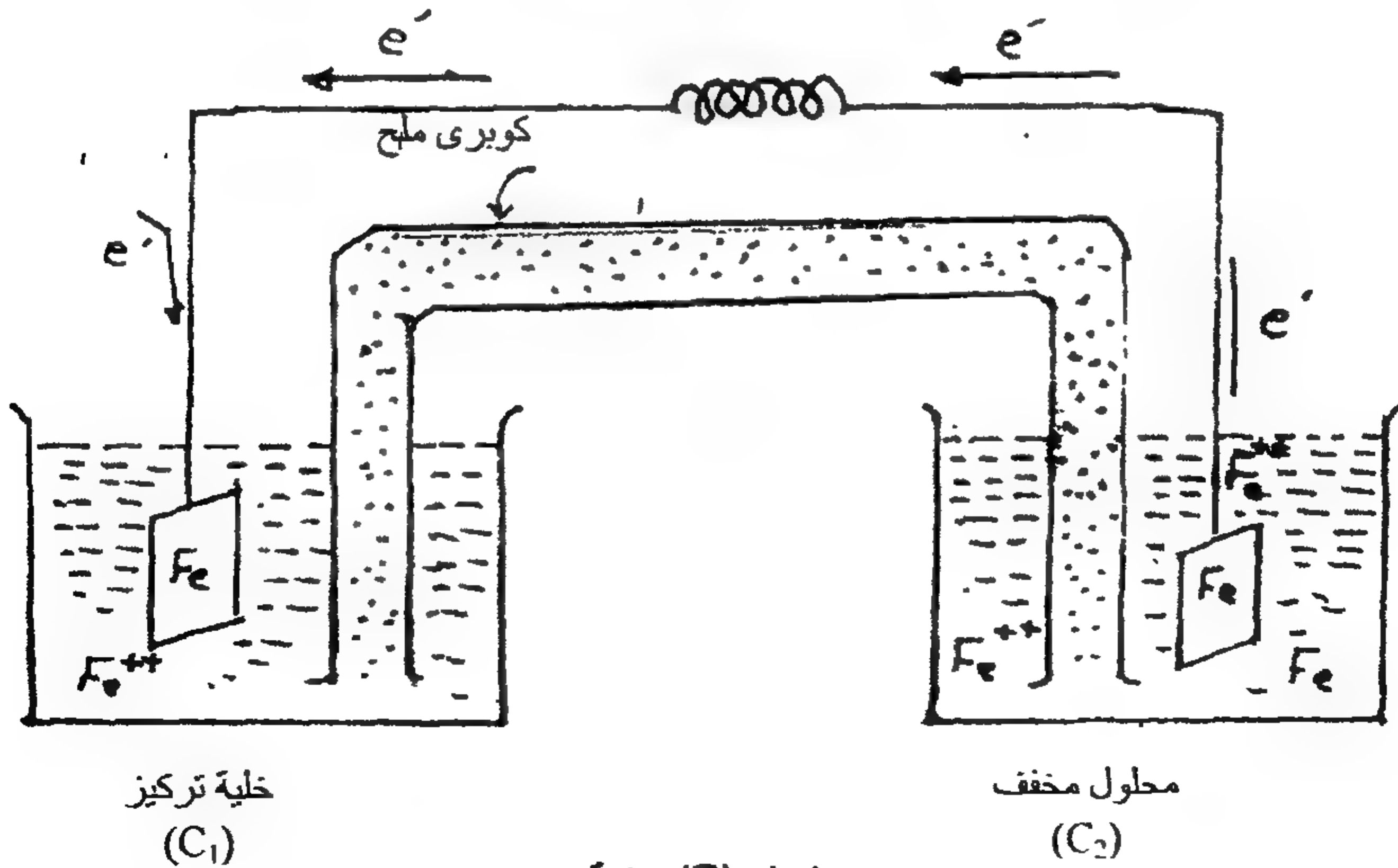
$$= (0.345 + 0.0295 \log 10^{-2}) - (0.762 + 0.0295 \log 10^{-1})$$

$$= 0.345 - 0.059 + 0.762 - 0.0295$$

$$= 1.0775 \text{ Volts}$$

6. خلايا التركيز: Concentration Cells

يختلف جهد القطب مع تركيز الأيونات في المحلول. لذلك، فإنه طبقاً لمعادلة نيرنست أنه في حالة قطبين من نفس المعدن، مغمورين في محاليل محتوية على تركيزات مختلفة من أيوناتها، يمكن أن تكون بطارية (عند توصيلها بسلك أو بواسطة كوبرى ملحي). مثل هذه الخلية أو البطارية تعرف بخلية التركيز شكل (3).



شكل (3) خلية تركيز

فرق الجهد لخلية التركيز سيكون الفرق الجبرى لكلا الجهدين - لذلك:

$$E = E_{c_1} - E_{c_2} = (E_o + \frac{0.0591}{n} \log C_1) - (E_o + \frac{0.0591}{n} \log C_2) = \frac{0.0591}{n} \log \frac{C_1}{C_2}$$

حيث: $C_2 < C_1$

إذا كان $10C_2 = C_1$ ، فإن فرق الجهد الناتج للأيونات أحادية التكافؤ = التكافؤ $0.0591 = \log 10 \times 0.0591$ فولت.

بينما بالنسبة للأيونات ذات التكافؤ المزدوج (Divalent) ، فإن :

$$\text{فرق الجهد} = \log 10 \times \frac{0.0591}{2} = 0.0295 \text{ فولت.}$$

رغم أن تلك الجهود قد تبدو صغيرة، إلا أن خلايا التركيز تلعب دوراً هاماً جداً في التآكل.

وفي خلية التركيز، فإن المعدن المغمور في محلول مخفف له استعداد ليذهب إلى المحلول (أى يعمل كأنود) بينما المعدن المغمور في المحلول المركز يعمل ككاثود وأيونات المعدن في المحلول حول الكاثود تفقد شحنتها وترسب عليه.

7. الخلايا العكسية (Reversible Cells)

في حالة بطارية دانيال السابق شرحها، التوصيل في الاتجاه العكسى لمصدر فرق جهد صغير من مصدر خارجى، فإن معدل نوبان الزنك في المحلول وترسيب النحاس على الكاثود سينخفض. في حالة زيادة فرق الجهد هذا المستخدم في الاتجاه العكسى، فإن معدلات إذابة الزنك وترسيب النحاس سوف تقل كذلك لحين تساوى فرق الجهد المستخدم وفرق جهد الخلية ولا يحدث تدفقات للتيار. عند هذه المرحلة، سوف لا يكون هناك تآكل للزنك (Zn) ولا ترسيب للنحاس (Cu). هذا المبدأ شديد الأهمية لأنه يوفر طريقة لمنع حدوث التآكل. وإذا كان فرق الجهد المستخدم يظل في الزيادة (في الاتجاه العكسى) بحيث يكون أكبر من فرق جهد الخلية، عندئذ فإن التفاعلات العكسية، تحديداً، تآكل النحاس وترسيب الزنك سوف تحدث.

التفاعلات التي تحدث في خلية دانيال تبطأ كذلك بآليات مختلفة - مع سحب التيار، فإن تركيز أيونات الزنك حول أنود الزنك في الخلية يزداد بينما يقل تركيز أيونات النحاس حول الكاثود النحاس. وهذا يقلل الاستعداد لزيادة التآكل للزنك وترسيب النحاس. لذلك فإن فرق الجهد ينخفض والخلية يقال أنه تم استقطابها (Polarized).

8. الاستقطاب (POLARIZATION)

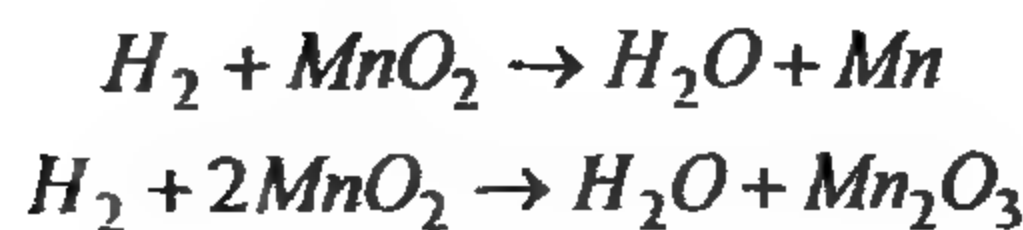
عند وجود البطارية تحت الاستخدام، فإن تركيز الأيونات المحيطة بالأقطاب يختلف عن ذلك في معظم الإليكتروليات. هذه التدرجات في التركيز عند الأقطاب تحدث فرق جهد عكسي وجهد البطارية ينخفض. هذا يعرف بتركيز الاستقطاب (Concentration of Polarization)، والذي يزداد مع الوقت ومع كثافة التيار. وفي الخلايا الجافة المستخدمة عادة، هذا الاستقطاب يتم مقاومته بواسطة (NH₄Cl) الموجود الذي يزيل أيونات الزنك في شكل مركب معقد من Zn(NH₃)₄



كما توجد آلية أخرى التي يحدث بها نوع آخر من الاستقطاب في البطارية. وهذه يكون سببها تكون طبقة مقاومة من التصاق ذرات أو جزيئات من الغاز على القطب. وهذا يعرف باستقطاب الغاز والذي يمكن أن يحدث عند انطلاق O₂ أو Cl₂ عند الأنودات و تخلص أيونات الهيدروجين من شحناتها عند الكاثود منتجة غاز الهيدروجين (H₂).

(من الملاحظ أن النحاس ليس من السهل استبداله من المحلول بواسطة الألومنيوم، ذلك رغم أن الألومنيوم موجب كهربياً كثيراً عن النحاس. وهذا يرجع إلى وجود طبقة من الأكسيد شديدة الاستقرار على الألومنيوم، والتي تقلل بشكل كبير جهد القطب. ولكن، وجد أن أيونات الكلوريد مؤثرة تحديداً في تدمير طبقات الأكسيد على الألومنيوم. لذلك، فإن الألومنيوم يشكل نشاطه الحقيقي في محلول ملح النحاس المحتوى على الإضافات من أيونات الكلوريد، عندئذ يرسب النحاس والألومنيوم يذوب في المحلول.

في البطارية الجافة يحدث الاستقطاب الكاثودي عند قطب الكربون. وعامل إزالة الاستقطاب المستخدم هو (MnO₂) الذي يتفاعل مع (H₂) لإنتاج ماء والأكاسيد المنخفضة للمنجنيز.



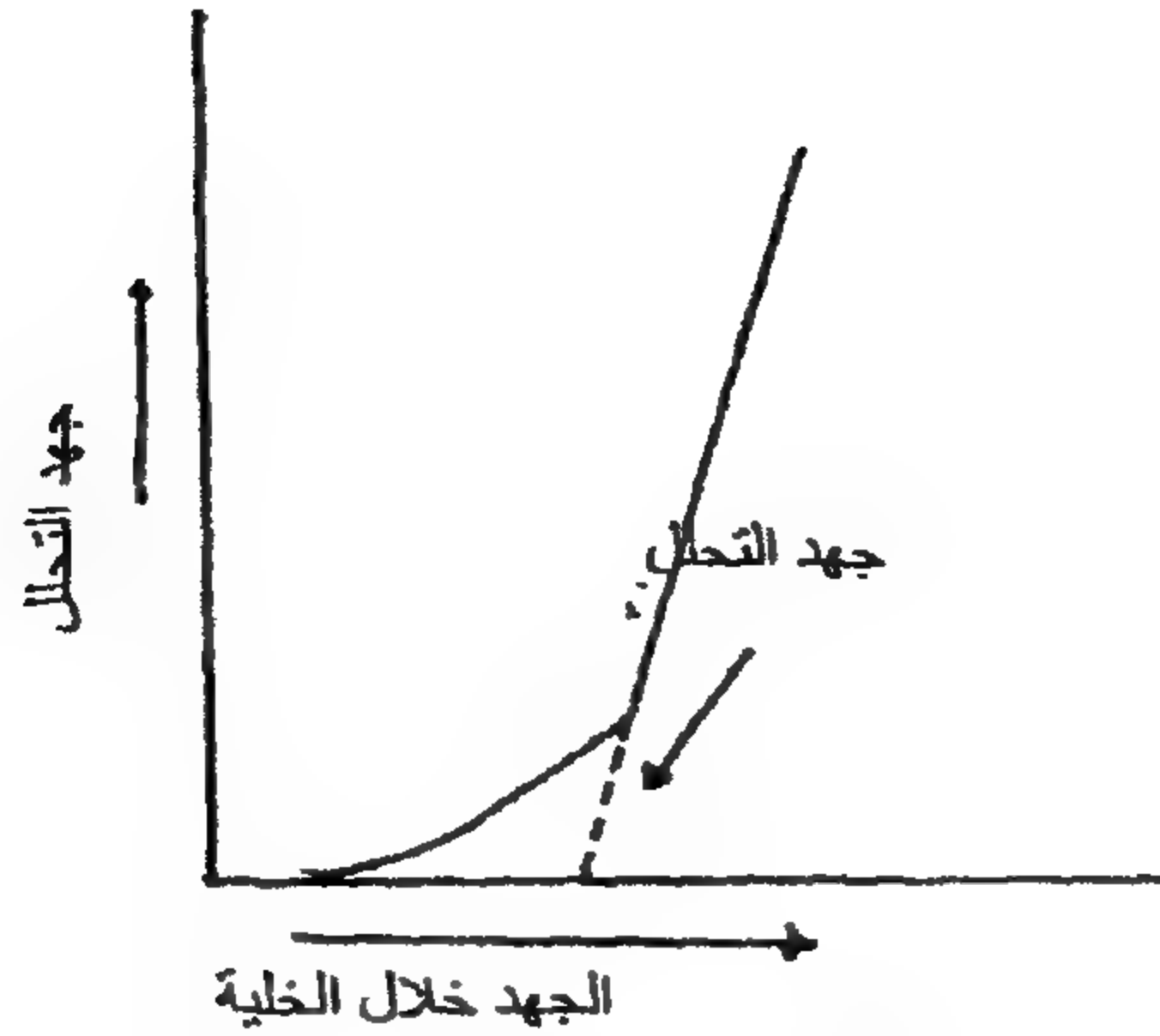
والطبقات المكونة على سطح الكاثود أو الأنود تفصل المساحات الكاثودية أو الأنودية من كتلة الإليكتروليت وتزيد الاستقطاب الكاثودي أو الأنودي أساساً للأسباب الآتية:

- (أ) فهي تكون زيادة في مقاومة المسار بين الأقطاب و
- (ب) فهي تقلل من معدل الانتشار لمواد التفاعل والمنتجات لتفاعلات القطب نحو وبعيدا عن أسطح القطب. هذا ينتج عنه زيادة في تركيز الاستقطاب إلى درجة كبيرة جدا عما كان سيحدث في عدم وجود الطبقات.
- وكلما كانت الطبقة المكونة أكثر التصاقاً وأكثر مسامية، كلما زادت مساهمتها في زيادة الاستقطاب عند القطب. ولكن، حتى الطبقات المسامية وضعيفة الالتصاق يمكن كذلك أن تحدث تأثيراً كبيراً. تلك الطبقات سواء تكونت طبيعياً على سطح المعدن أثناء التصنيع أو تكونت صناعياً باستخدام طبقات تغطية وطلاء معين أو يكون تكوينها بسبب نواتج التآكل، لها أهمية كبيرة في تحديد معدل التآكل للمعدن أو السبيكة وكذلك للحماية من التآكل.

9- جهد التحلل (Decomposition Potential)

في حالة استخدام فولت صغير (0.5 V) لاثنتين من أقطاب البلاتين الملساء المغمورة في محلول حامض الكبريتيك وإحدى عيارى ($I \text{ M}$)، عندئذ فإن الأميتر الموجود في الدائرة سيظهر أن هناك كمية تدفق كبيرة من التيار الكهربى. ولكن، قوتها تنخفض بسرعة وتهبط حتى الصفر خلال وقت قصير. في حالة الزيادة التدريجية للجهد المستخدم، فإنه يحدث زيادة قليلة في التيار لحين وصول الجهد المستخدم إلى قيمة معينة، فإن التيار يزداد بسرعة فجأة مع الزيادة في فرق الجهد. وعلوماً، يلاحظ أنه عند النقطة حيث تحدث زيادة مفاجئة في التيار، يبدأ تصاعد غاز الهيدروجين عند الأقطاب. والجهد (الفولت) عند هذه النقطة يسمى جهد التحلل (Decomposition Voltage) أو (Decomposition Potential).

لذلك، فإن جهد التحلل الإليكتروليت يمكن تعريفه بأنه أدنى فولت خارجى الذى يجب استخدامه بهدف إحداث تحلل مستمر (Continuous Electrolysis) شكل (4).



شكل (4) جهد التحلل

في حالة فصل الدائرة بعد استخدام فرق الجهد، فإنه يمكن ملاحظة أن قراءة الفولتميتر التي تكون ثابتة إلى حد ما أو لا تسقط سريعا نحو الصفر: هذا يعني، أن البطارية تعمل كمصدر للتيار، ويقال أنها تحدث فرق جهد عكسي (Backe.m.f) أو فرق جهد استقطاب (Polarization e.m.f)، ذلك لأنها تعمل في اتجاه معاكس لفرق الجهد المستخدم. هذا الجهد المعاكس يرجع إلى تراكم H_2 ، O_2 على كل من الأنود والكاثود على التوالي، والذي بالتالي يعمل كأقطاب غاز. وفرق الجهد بينهما يعاكس الجهد المستخدم. وعند عزل التيار الأولى من البطارية، فإن البطارية تنتج تيار مستقر معتدل حتى استخدام الغازات عند الأقطاب أو انتشارها بعيدا، وعندئذ يهبط الفولت إلى الصفر. والجهد العكسي (Backe.m.f) يوجد أيضا عند مرور التيار من البطارية خلال الخلية. وأدنى كمية للجهد العكسي يمكن حسابها ذلك لأنها الفرق الجبري لجهود القطب التي تكون عند الأنود والكاثود على التوالي.

10. تجاوز الفولتية أو زيادة الفولت:

(OVER VOLTAGE OR OVER POTENTIAL)

لقد وجد بالتجربة أن فولت التحلل للإليكتروليت يختلف طبقا لطبيعة الأقطاب المستخدمة للتحليل الكهربى ويكون فى كثير من الحالات أعلا كثيرا عن تلك المحسوبة من الفرق لجهد القطب المعكوس. هذا الفولت الزائد عن الجهد الخلفى المحسوب (Calculated Back e.m.f) يعزف بالجهد الزائد أو الفولت الزائد. الفولت الزائد يمكن أن يحدث عند كل من الأنود والكاثود. لذلك، فإن جهد التحلل E_0 يكون طبقا للمعادلة الآتية:

$$E_{ID} = (E_{cathode} + E_{o.c}) - (E_{anode} + E_{ID.a.})$$

حيث E_{oc} ، و $E_{o.a}$ هما الجهد الزائد عن الكاثود وعند الأنود فمثلا، جهد (E.m.f) خلية الكلور - الهيدروجين القياسية هو (1.36V).

ولكن، إلا إذا استخدم قطب البلاتين (Platinized Electrode) ، فإن جهد التحلل المطلوب لتوليد الهيدروجين والكلور بالتحليل الكهربى للإليكتروليت يكون أكبر كثيرا عن (1.36V). هذا الجهد الزائد أعلا من جهد الخلية يرجع إلى الجهد الزائد أو الفولت الزائد.

رغم أن احتمال تركيز الاستقطاب عند الأقطاب ومقاومات الطبقة يتم التخلص منهم (Eliminated) ، فإنه يظل بعض تأثيرات الاستقطاب موجودة والتي ترجع إلى الجهد الزائد. الفولت الزائد يمكن أن يكون مرتفع كثيرا فى تفاعلات القطب المتضمنة غازات O_2 ، Cl_2 ... الخ.

ثانيا: الجهود الزائدة عند الأنود أو الكاثود تتوقف على العوامل الآتية:

1- طبيعة والحالة الطبيعية للمعدن المستخدم للأقطاب:

عند التحليل الكهربى لمحلول الإليكتروليت (مثال، H_2SO_4 IN) باستخدام أقطاب البلاتين الأسود (Platinized Platinum) فإن جهد التحلل هو (1.23V). هذا هو نفسه مثل جهد خلية أكسجين - هيدروجين قياسى. ولكن، عند استبدال قطب البلاتين الأسود بأقطاب البلاتين الملساء، فإن قطب التحلل هو (1.7V). هذا يعنى أن هناك جهد زائد $0.47V = (1.23 - 1.7)$.

وحقيقة أن التفاعلات المتضمنة تصاعد الغاز تحتاج عموما إلى الفولت الزائد أقل كثيرا عند القطب البلاتينى مقارنة بقطب البلاتين الأملس يرجع إلى المساحة السطحية الكبيرة لقطب البلاتين وكثافة التيار الصغيرة عند تيار تحليل كهربى معين.

ومقدار الفولتات الزائدة للغاز يتوقف على طبيعة القطب - فمثلا، الفولتات الزائدة للهيدروجين تكون منخفضة عند البلاتين والذهب والفضة (Ag, Au, Pt) وتكون متوسطة على الحديد، النيكل، الكوبالت، الكربون. والنحاس (Cu, C, Co, Ni, Fe) وتكون مرتفعة على الرصاص، الكاديوم والزنك (Zn, Cd, Pb) . كذلك الفولتات العالية للغاز تكون منخفضة عند أسطح المعادن الخشنة مقارنة بالأسطح اللامعة الملساء.

2- كثافة التيار: Current Density

يزداد تجاوز الفولتية مع كثافة التيار (الأمبيرات على وحدة المساحة من سطح القطب). يزداد تجاوز الفولتية سريعا أولا مع كثافة تيار حتى 0.01 أمبيرات/سم² ولكن تزداد بسرعة أقل بعد ذلك حتى الوصول أخيرا إلى القيمة القصوى عند كثافات تيار عالية.

3- درجة الحرارة

ينخفض تجاوز الفولتية، عادة بشكل كبير، مع الزيادة في درجة الحرارة.

4- الحالة الطبيعية للمادة المرسبة:

تجاوز الفولتية يكون أكبر للغازات مثل O₂ أو H₂ عنه للمعادن.

5- التغير في التركيز، أو التدرج في درجة التركيز الموجودة قريبا من الأقطاب مباشرة.

في حالة زيادة التركيز فإن تجاوز الفولتية يزداد. التدرج في التركيز يعتمد بالتالي على كثافة التيار، درجة الحرارة ومعدل التقلب للمحلول.

6- وجود المثبطات: (Presence of Inhibitors)

تجاوز الفولتية يمكن أن يزداد بإضافة مواد معينة تسمى مثبطات التآكل. فمثلا، تجاوز الفولتية للهيدروجين يزداد بإضافة مواد مثل الجيلاتين، الغراء والمثبطات الأخرى.

7. تجاوز الفولتية

يزداد بتكون طبقات مناعة على سطح المعدن. تجاوز فولتية الهيدروجين له خاصية معينة في كثير من التفاعلات الإليكترولية وخاصة في التآكل وفي الطلاء الكهربى. تجاوز الفولتية (الفولتية الزائدة) للهيدروجين على مختلف الأقطاب عند 25° م وعند كثافات تيار 1 ، 10 مللى أمبير/سم² موضح في الجدول (3).

أهمية الفولتية الزائدة في الطلاء الكهربى للمعادن يمكن توضيحه بحالة الزنك. إذا تم تحليل محلول (IN ZnSO₄) في (IN H₂SO₄) باستخدام أقطاب البلاتين، فإن الهيدروجين ينطلق بخلاف الطلاء للزنك. هذا بسبب حقيقة أن جهد القطب للزنك هي (- 0.76V) ، بينما ذلك للهيدروجين يكون صفرا، وعندئذ فإن الزنك يميل إلى أن يظل في شكل أيونات. ولكن، في حالة استخدام الزئبق ككاثود فإن الجهد الزائد للهيدروجين

تعريف التآكل وأسباب حدوثه

يكون كبيراً (1.04V عند كثافة تيار 10 مللي أمبير / سم²) بحيث يكون من الأسهل بحوالى 0.28V

(0.76V – 1.04V) لطلاء الزنك مقارنة بطرد الهيدروجين.

أما استخدام تجاوز الفولتية في التآكل فسيتم مناقشته فيما بعد

جدول (3) تجاوز الفولتية للهيدروجين عند 25° م

تجاوز القطبية للهيدروجين بالفولتات عند كثافة تيار		القطب
10 مللي أمبير/سم ²	1 مللي أمبير/سم ²	
0.01	0.01	البلاتين الأسود
0.03	0.02	البلاتين الأملس
0.39	0.24	الذهب (Au)
0.56	0.4	الحديد (Fe)
0.76	0.48	الفضة (Ag)
0.58	0.48	النحاس (Cu)
1.09	0.52	الرصاص (Pb)
-	0.56	النيكل (Ni)
0.83	0.57	الألومنيوم
-	0.6	الجرافيت (C)
0.75	0.72	الزنك (Zn)
-	0.78	اليزمث (Bi)
1.08	0.86	القصدير (Sn)
1.04	0.88	الزئبق (Hg)
1.13	0.98	الكادميوم (Cd)

ثالثاً: حدوث التآكل وتداعياته:

لقد سبق توضيح أن التآكل للمعادن والسبائك المعدنية هو محاولة المعدن العودة إلى خاماته الأصلية ولذا فإنه يحدث التحلل أو التلف التدريجي للمعدن بالتفاعل الكيميائي أو الكهروكيميائي مع البيئة الملائمة. وكل المعادن والسبائك معرضة للتآكل. كما لا يوجد معدن مناسب لكل الاستخدامات. فمثلاً، الذهب له مقاومة ممتازة

للتآكل في الظروف الجوية العادية، ولكن يحدث له تآكلاً سريعاً عند التعرض للزئبق عند درجة الحرارة العالية. وعلى الجانب الآخر يحدث صدأ سريع للحديد في الجو، ولكنه لا يصدأ ولا يتآكل في الزئبق. لذلك، فإن العديد من المعادن والسبائك تكون بحالة جيدة في بيئة معينة. كذلك توجد العديد من الوسائل التي تمكن من التحكم والحد من التآكل وخفضه. الأداء الهندسي المؤثر يلتزم بالتحكم في التآكل وخفضه لأن إيجاده كلفة يكون غير عملي.

1- ما يترتب على التآكل:

ما يترتب على التآكل من الناحية الاقتصادية والاجتماعية يشمل:

1. توقف وحدة الإنتاج نتيجة التلقيات.
2. استبدال المعدة التي حدث بها تآكل.
3. الصيانة الوقائية (مثل الطلاء).
4. ضرورة مراعاة التصميم الإضافي لمقاومة التآكل.
5. الفقد في الكفاءة.
6. التلوث والفقد في المنتج (كما في حالة الأوعية التي حدث بها تآكل).
7. الأمان (كما في حالة أخطار الحريق أو الانفجارات أو تسرب المنتجات السامة أو ان
8. هيار المنشأ بسبب التلف المفاجئ و
9. الصحة (مثل الملوثات من نواتج التآكل أو بسبب تسرب الكيماويات من وعاء الحفظ الذي حدث به تآكل).

2- سبب حدوث التآكل:

إنه من السهل تفهم لماذا يحدث التآكل وكيف يحدث؟ فمعظم المعادن الموجودة في الطبيعة (في الخامات والمواد المعدنية) تكون في شكل أكاسيد، سلفيدات، كبريتات ... الخ. لأن تلك المركبات تمثل حالة هذه المعادن المستقرة من الناحية الديناميكية الحرارية. ويتم استخلاص المعادن من هذه الخامات بعد استخدام كمية من الطاقة. لذلك، فإنه في حالة عدم التغير الديناميكي الحراري (Thermodynamically) للمعدن كما في حالة استخدامه في سبيكة، فإن المعدن سيكون له الاستعداد الطبيعي ليتحول ثانياً إلى خاماته الأصلية المستقرة. وهذا هو السبب الأساسي للتآكل المعدني. ولكن

المعادن، التي توجد في حالة العنصر في الطبيعة (كما في حالة الذهب) فإنه من الطبيعي أن يكون لها مقاومة ممتازة ضد التآكل في البيئة الطبيعية.

رابعاً: تقسيم التآكل:

عمليات التآكل تنقسم عموماً على أساس أحد العوامل الآتية:

طبيعة العدوانية:

- حيث ينقسم التآكل إلى الجاف، والرطب. فالتآكل الجاف عادة يشمل التفاعل مع الغازات عند درجة حرارة عالية. والتآكل الرطب يحدث في وجود الماء أو سائل موصل للتيار الكهربى.

آلية التآكل:

- وهذه تشمل إما تآكل كيميائى مباشر أو تآكل كهروكيميائى غير مباشر.

شكل المعدن المتآكل:

- التآكل يمكن أن يكون منتظماً وأن المعدن يحدث له التآكل عند نفس المعدل على كل السطح، أو أن يكون التآكل محلى حيث يحدث التآكل في مساحات صغيرة. كذلك التفرقة بين التآكل النقبي (Pitting) والتآكل الموضعى يمكن عمله.

1. التآكل الجلفنى (Galvanic Corrosion)
2. التآكل بالبرى Erosion
3. التآكل الفجوى Crevice
4. التآكل النقبي Pitting
5. التآكل بالانفجار Exfoliation
6. التآكل الاختيارى Selective Leaching
7. التآكل بين الحبيبات Intergranular
8. التآكل بالإجهاد والتشقق (Stress Corrosion Cracking)
9. تآكل خط المياه Water line
10. التآكل البيولوجى.

الفصل الثاني

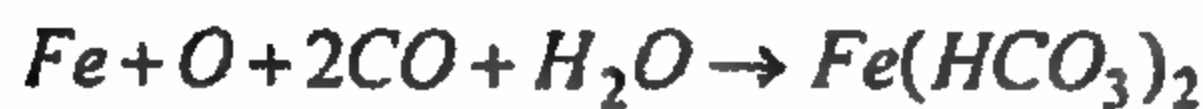
نظريات التآكل

نظريات التآكل:

(I) نظرية الحامض (THE ACID THEORY)

هذه النظرية تقترح أن وجود الأحماض (مثل حامض الكربونيك) يكون أساسيا لحدوث التآكل.

هذه النظرية قابلة للتطبيق تحديدا بالنسبة لصدأ الحديد في الجو. وطبقا لهذه النظرية، فإن صدأ الحديد يعود إلى الأداء المستمر للأكسجين، ثاني أكسيد الكربون، الرطوبة، حيث يتحول المعدن إلى بيكربونات الحديدوز المذابة والتي يتم أكسبتها إلى كربونات الحديدك القاعدية وأخيرا إلى أكسيد الحديدك المائي.



وهذه النظرية تعضدها حقيقة أن (1) تحليل الصدا يوجد عموما وجود كربونات الحديدوز وكربونات الحديدك مع أكسيد الحديدك المائي (2) تأخير الصدا في وجود جير مطفى مضاف أو أيروكسيد الصوديوم إلى الماء المغمور فيه الحديد.

(2) العدوانية الكيميائية المباشرة: (DIRECT CHEMICAL ATTACK)

هذه النظرية تشرح ما يسمى التآكل الكيميائي أو الجاف. العدوانية المباشرة بواسطة الغازات الجافة على المعدن عند درجة حرارة الجو وإن كان هذا ليس هو العادي. ولكن، عندما يحدث التآكل بواسطة العدوانية الكيميائية المباشرة فإنه عادة تتكون طبقة صلبة من ناتج التآكل على سطح المعدن وهذه الطبقة تحمي المعدن من استمرار التآكل. وفي حالة تكون ناتج تآكل قابل للإذابة أو في شكل سائل عندئذ يكون المعدن معرض لاستمرار التآكل. فمثلا، الكلور واليود يحدث عدوانية على الفضة حيث تتكون طبقة حماية من هاليد الفضة (Silver Halide). بالمثل عند إزالة القصدير من الصلب الكربوني ذو المحتوى المنخفض من القصدير (حيث يحدث ذلك لمعلبات

الصلب الكربوني المحتوية على القصدير) باستخدام غاز الكلور عند درجات الحرارة العالية أعلا من 120° م عندئذ يتحول القصدير إلى رابع كلوريد القصدير (SnCl_4) الذى يتطاير وبالتالي فإن كل القصدير يتم إزالته بسرعة من سطح المعدن. ولكن فى تلك الحالات، يسبب غاز الكلور الجاف تآكلاً لمعدن الأساس من الحديد فقط ذلك لأن كلوريد الحديد (FeCl_3) الذى يتكون على السطح يكون صلباً وغير قابل للتبخر وهذا يحمى باقى المعدن. وأحد الطرق العادية التى يتآكل بها المعدن بالتفاعل المباشر هى بالتفاعل مع الأكسجين. القلويات وأملاح التربة القلوية (مثل، Na , Ca , Mg ... الخ) يحدث لها أكسدة شديدة حتى عند درجات الحرارة المنخفضة بينما عند درجات الحرارة العالية فإن كل المعادن باستثناء الفضة والذهب والبلاطين تحدث لها أكسدة. القلويات ومعادن التربة القلوية عند الأكسدة تنتج رواسب من الأكسيد بحجم أصغر عن المعادن التى تكونت منها. وينتج عن ذلك تكون طبقة مسامية التى يمكن للأكسجين أن يتسرب خلالها لإحداث عدوانية تالية على المعدن. وعلى الجانب الآخر فإن المعادن الثقيلة والألومنيوم تكون طبقات أكسيد ذات حجم أكبر عن المعدن التى تكونت منه. وطبقات الأكسيد هذه الغير مسامية تمنع تسرب الأكسجين وبالتالي فإن معدل التآكل التالى ينخفض مع الزيادة فى سمك طبقة الأكسيد (Pilling-Bedworth's Rule). ولكن مع زيادة نمو وسمك الطبقة فإن استعدادها للتشقق وتكوين قشور يزداد وخاصة عند درجات الحرارة العالية، كما يمكن حدوث عدوانية متقطعة على المعدن عند الأجزاء المعرضة للمعدن. (بسبب التشقق لطبقة الأكسيد).

وعملياً فإن كل المعادن عند التعرض للهواء تحدث لها تغطية بطبقة من الأكسيد بسمك قليل من وحدات الأنجسترون (10^{-8} cm). وسمك طبقة الأكسيد يختلف طبقاً لنوع المعدن ودرجة الحرارة. فعند درجات الحرارة العالية يحدث تكون لطبقة القشور بطريقتين. أحدهما بتسرب الأكسجين إلى المعدن خلال طبقات الأكسيد التى تكونت والآخر بتسرب المعدن (مثل الحديد، الألومنيوم والزنك) إلى الخارج خلال طبقات الأكسيد. والأخرى طبقاً للنظرية الأيونية للأكسدة، يزداد سمك طبقات الأكسيد على المعادن بسبب تسرب أيونات المعدن إلى الخارج خلال طبقة الأكسيد وخاصة خلال أماكن الثغرات للأكسيد حيث يتأكسد عند التفاعل مع الأكسجين على السطح الحر.

وكلا من الألومنيوم والكروم يكون طبقات من الأكسيد ذات خاصية الحماية وبالتالي فإن تلك المعادن تستخدم عادة لتكوين السبائك مع معادن أخرى ذات خاصية سرعة التعرض للعدوانية وبذا تزداد مقاومة السبيكة للتآكل بفعل الأكسدة.

(3) النظرية الكهروكيميائية ELECTROCHEMICAL THEORY

هذه النظرية تشرح التآكل الغير مباشر أو الرطب والنظرية الكهروكيميائية الحديثة مبنية على نظرية نيرنست التي تفترض أن كل المعادن لها استعداد للتحويل إلى المحلول. في حالة غمر قطب من الزنك في محلول من كبريتات الزنك، فإن أيونات الزنك الموجبة في قطب المعدن تكون في حالة نبذبة مستمرة حيث يحدث أن يستقبل أيون الطاقة الكافية للهروب من المعدن والمرور نحو المحلول المحيط به. عندئذ يكتسب القطب شحنة سالبة، لذلك فإن كل أيون زنك (Zn^{++}) يمر من المعدن نحو المحلول يترك القطب ناقصا عدد اثنين اليكترون. أيونات الزنك في المحلول تتجذب نحو قطب الزنك الحامل للشحنة السالبة وبعض الأيونات يمكن أن يعاد ترسيبها على القطب الصلب. لذلك فإنه تحدث حالة اتزان سريعة بين الأيونات الموجبة في المحلول والمعدن. أما في حالة النحاس، يكون استعداد النحاس للتحويل إلى المحلول أقل واستعداده للترسيب على قطب النحاس أكبر.

واستعداد المعدن للمرور نحو المحلول عند الغمر في محلول من أحد أملاحه يتم قياسه بواسطة جهد المعدن. كما سبق توضيحه فإن جهود القطب القياسية لمختلف المعادن ثم تعيينها مقارنة بجهد قطب الهيدروجين القياسي والذي قدر ليكون صفراً. وفي حالة المعدن ذو جهد قطب أعلا والتصق بمعدن آخر له جهد قطب أقل، فإنه تتكون خلية جلفنية (Galvanic Cell) والمعدن ذو جهد قطب أعلا يصبح أنودى ويتحول نحو المحلول إلى درجة مقاسة. إذا كان السائل المحيط حامضى بما فيه الكفاية، فإنه يتصاعد غاز الهيدروجين (H_2) عند المعدن الكاثودى بينما تحدث الإذابة للمعدن الأنودى - في حالة هبوط الحموضة للسائل المحيط إلى أقل من قيمة معينة، فإن معدل الإذابة للمعدن الأنودى يقل ويتم التحكم فيها بالمعدل الذى عنده يمكن للأكسجين أن يتسرب نحو الكاثود ويزيل الاستقطاب لخلية التآكل.

درجة التآكل الجلفنى وتتوقف على الفرق فى جهود القطب لكلا القطبين وبالتالي مساحاتهما على التوالى. فكلما زاد الفرق فى الجهود للكاثود والأنود، كلما زاد معدل التآكل. كذلك فإن صغر مساحة الأنود مقارنة بتلك الكاثود، يزيد من حدة التآكل.

تفاعلات التآكل (CORROSION REACTIONS)

لقد سبق توضيح أنه فى حالة معدنين لهما جهود قطب مختلفة فإنهما يكونان خلية جلفنية وذلك عند غمرهما فى محلول موصل (اليكتروليت). والقوة الدافعة (E.m.F) للخلية فى الخلية المفتوحة (أى عند عدم سريان التيار). وتعين بواسطة الفرق بين جهد

القطب عند توصيل القطبين بواسطة سلك، فإن الأليكترونات تتدفق من الموجب (Electropositive) "الأنود" إلى السالب "الكاثود". والتفاعلات المختلفة التي يمكن أن تحدث عند الأقطاب هي كالآتي:

تفاعلات الأنود: (ANODE REACTIONS)

عند الأنود تفقد ذرات المعدن اليكتروناتها إلى البيئة الملاصقة وتمر نحو المحلول في شكل أيونات موجبة (أكسدة) كالآتي:



ويستمر ذلك مع استمرار إزالة الأليكترونات والأيونات من البيئة الملاصقة. وفي حالة عدم إزالتها فإن التآكل يتوقف ولا يستمر. لذلك فإن درجة التآكل لمعدن الأنود تتوقف على التفاعلات عند الكاثود والذي يلتهم الأليكترونات المتدفقة من الأنود وتحول أيونات المعدن المتكونة عند الأنود إلى نواتج تآكل غير مذابة كالآتي:

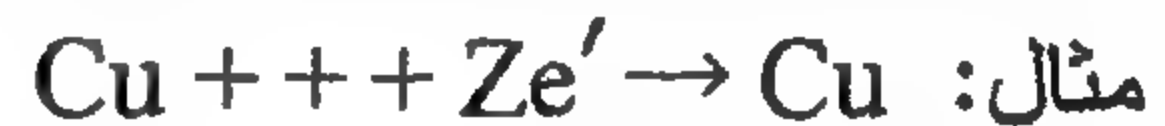


تفاعلات الكاثود (CATHODE REACTIONS)

الأليكترونات المنطلقة عند الأنودات تصل إلى الكاثودات وتقوم بأعمال كاثودية استثنائية مختلفة.

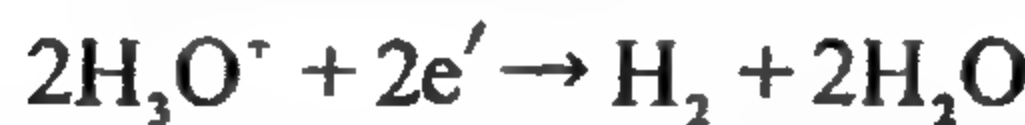
(1) الطلاء الكهربى (Electroplating)

عند الكاثود تجمع أيونات المعدن الأليكترونات وترسب على سطح الكاثود

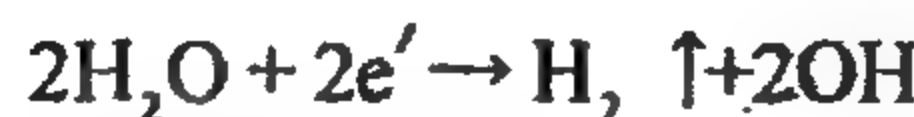


(2) انطلاق الهيدروجين:

في المحلول الحامضى (وفى عدم وجود الأكسجين) تقتصص أيونات الهيدروجين الأليكترونات حيث عندئذ يتكون غاز الهيدروجين (H_2).



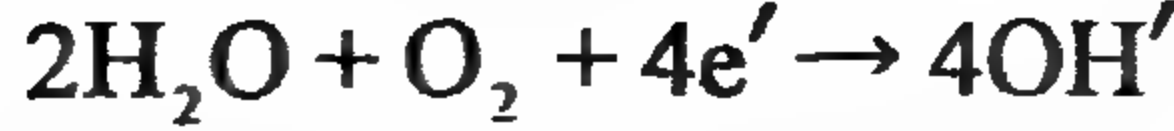
في المجال المتعادل والقلوى وفى عدم وجود الأكسجين، سيكون التفاعل الذى سيحدث كالآتي:



عمليات التآكل التى فيها يتصاعد الهيدروجين تسمى (Hydrogen Type).

(3) تكون أيونات الهيدروكسيد:

فى وجود الأكسجين المذاب وفى المجال المتعادل أو القلوى



عمليات التآكل التى تتضمن الأكسجين تسمى (Oxygen Type)

التفاعلات السابق ذكرها تمثل فقط التفاعلات السائدة - فى كثير من الحالات، وكثير من تلك التفاعلات يمكن أن يحدث فى نفس الوقت.

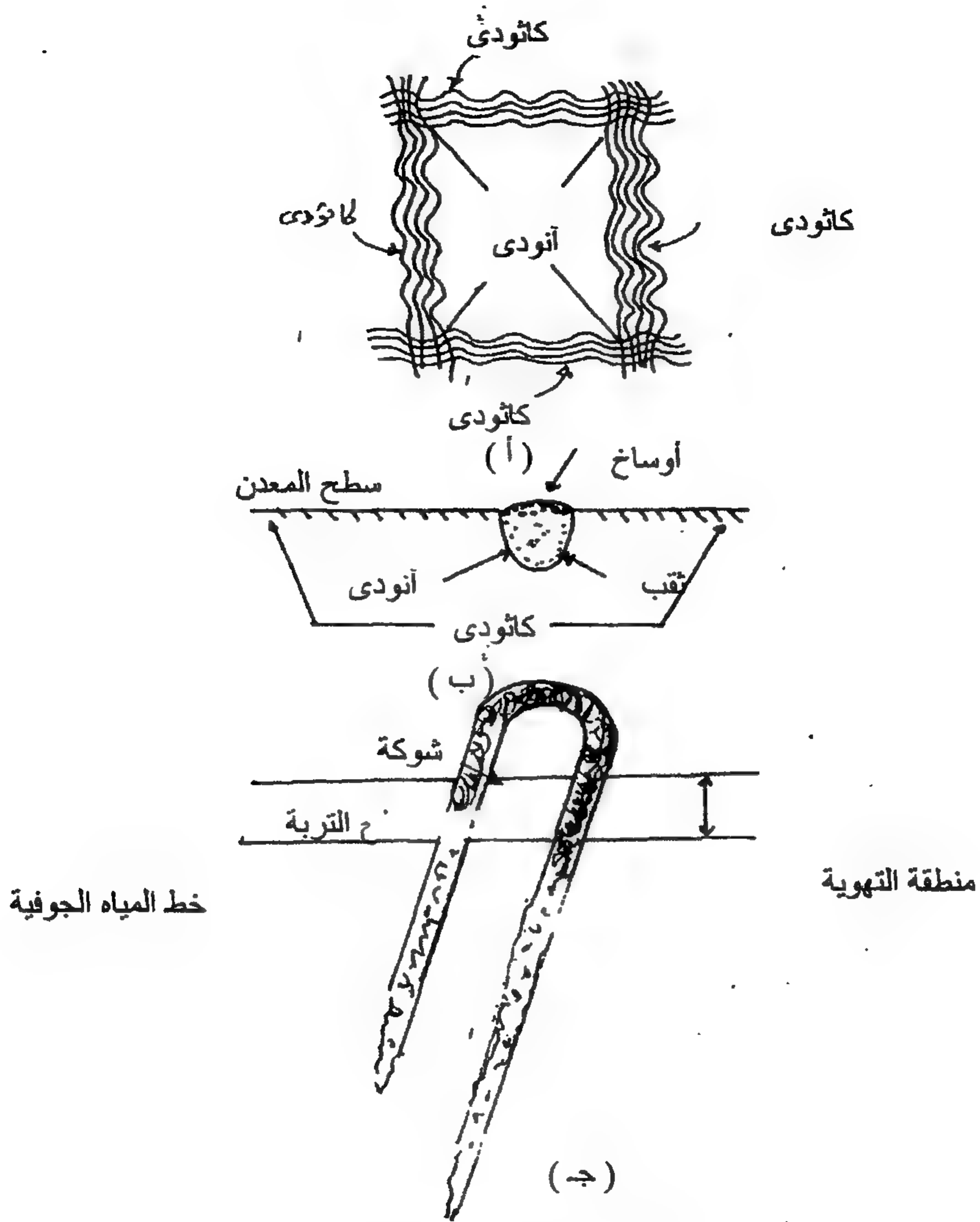
لذلك، يتضح أن المتطلبات الأساسية للتآكل الكهروكيميائى هي :

1. تكوين مساحات أنودية ومساحات كاثودية
2. التوصيل الكهربى بين الأجزاء الكاثودية والأنودية لإمكان توصيل الأليكترونات.
3. اليكتروليت الذى خلاله يمكن أن تنتشر الأيونات أو تتحرك، وعادة هذا ما توفره الرطوبة.

هذه النظرية شرحت بنجاح تآكل المعادن التى على التصاق مع معدن ثمين أو سبيكة من معادن نادرة (Noble)، وكذلك للمعادن المحتوية على الملوثات القادرة على العمل كمساحات كاثودية فى معظم معدن الأساس الأنودى. ولكن هذه النظرية كانت غير قادرة على شرح لماذا تحدث عدوانية مركزة مثل التآكل الثقبى (Pitting) عادة، ولماذا يحدث التآكل غالبا فى الأماكن البعيدة عن وصول الأكسجين. لشرح هذه الظاهرة اقترح (U.R.Evans) وآخرين نظرية كهروكيميائية مطورة والتى تنص على أن التآكل يحدث فى حالات كثيرة بسبب الاختلاف فى التهوية (Differential Aeration).

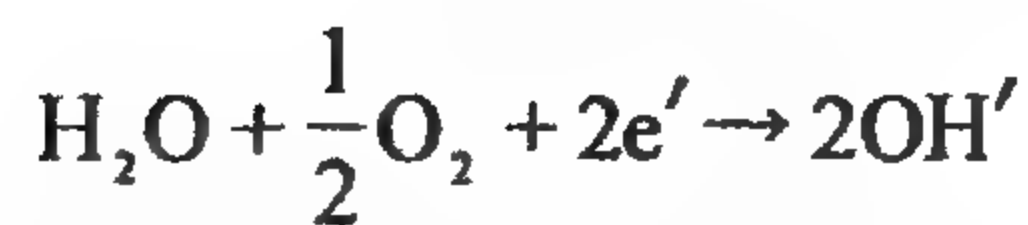
والمساحات الأنودية والكاثودية يمكن أن توجد حتى فى حالة المعدن النقى والمتجانس بسبب اختلاف كميات الأكسجين التى تصل إلى مختلف أجزاء المعدن والتى تكون خلايا تركيز الأكسجين - Oxygen Concentration Cells - فى مثل هذه الحالات، تكون تلك المساحات معرضة إلى كمية أكبر من الهواء (أو الأكسجين) تصبح كاثودية بينما المساحات التى تكون معرضة قليلا أو غير معرضة للهواء تصبح أنودية ويحدث لها تآكل.

ومثال لحدوث التآكل بسبب اختلاف التهوية موضح فى الأشكال (5) (أ ، ب ، ج) التى تبين جزء من سطح المعدن المغطى بالأوساخ والذى يكون أقل تعرضا للهواء عن باقى المعدن. لذلك فإن المساحة المغطاة بالأوساخ تصبح أنودية ويحدث لها تآكل.

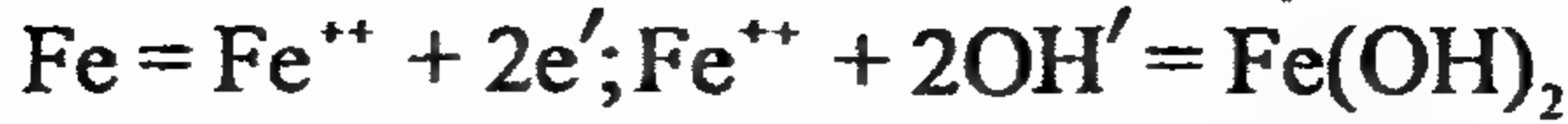


شكل (5) التآكل باختلاف التهوية

والنفاعلات التى تحدث عادة عند الكاثود هى

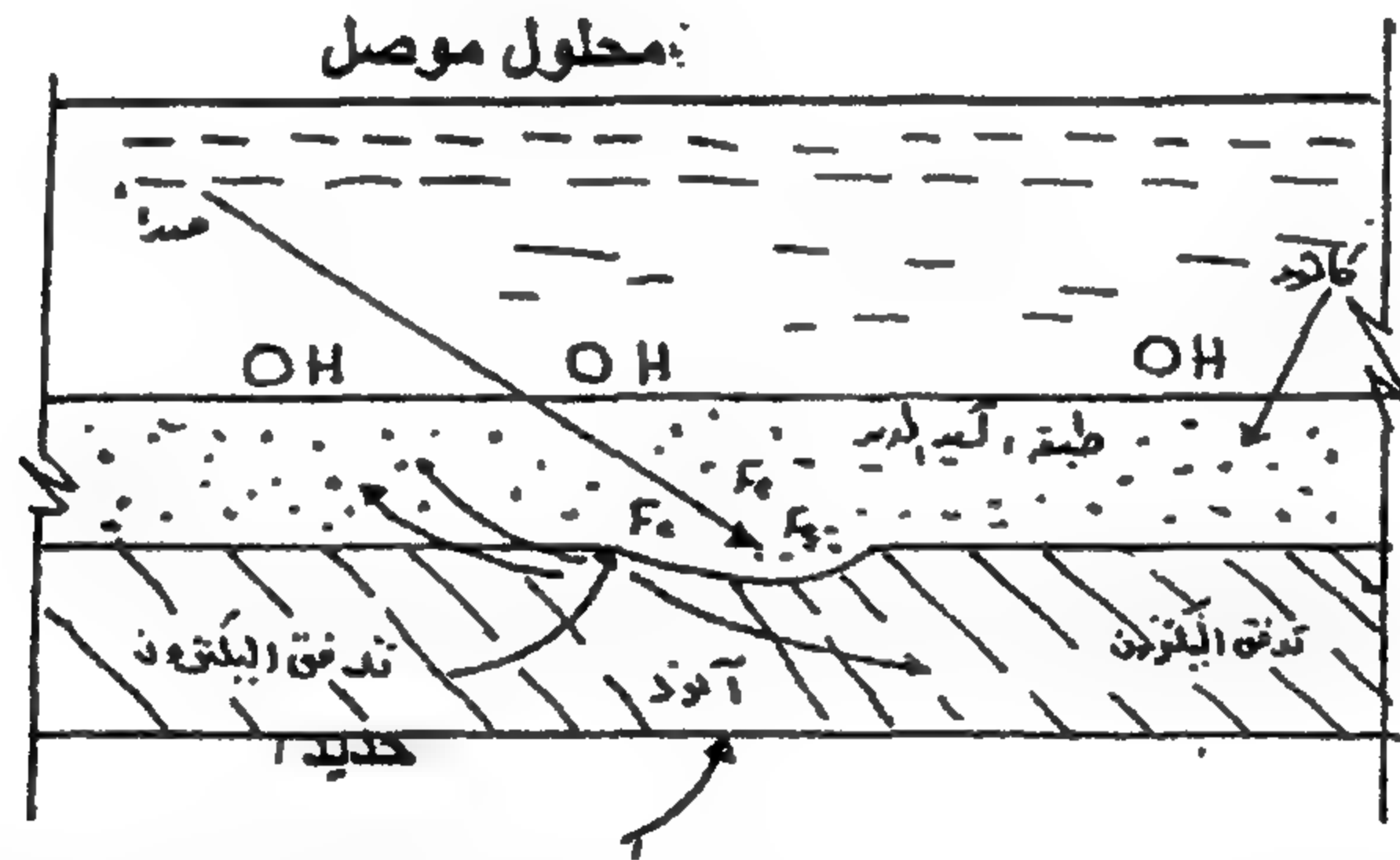


وهذه النفاعلات تستهلك الاليكترونات بمساعدة الأكسجين بينما عند الأنود يكون التفاعل الذى يحدث هو



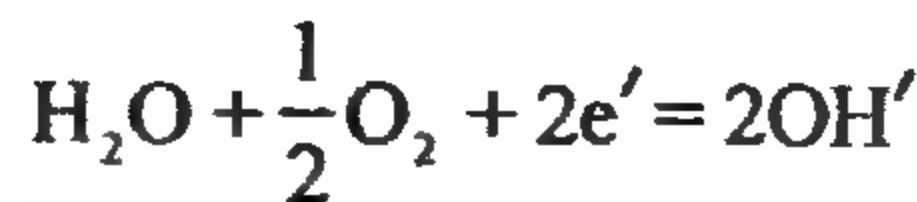
$\text{Fe}(\text{OH})_2$ يتأكسد إلى $\text{Fe}(\text{OH})_3$ في وجود بيئة مؤكسدة. مع تقدم التآكل يتكون صدأ أكثر وتظل المساحة غير معرضة للهواء. هذا يزيد في المساعدة على حدوث صدأ أكثر وتظل المساحة غير معرضة للهواء. هذا يزيد في المساعدة على حدوث التآكل مع إنتاج جيوب عميقة في المعدن (Deep cavities). وهذا النوع من التآكل المحلي الكثيف يسمى التآكل النقبي (Pitting). شكل (5-1) يوضح سور من السلك حيث المساحات التي ينقطع فيها السلك تكون أقل عرضة للهواء عن باقي السور وبالتالي فإن التآكل يحدث عند تقاطعات السلك التي هي أنودية. بالمثل الشق في المعدن يكون أقل عرضة للهواء وبالتالي يكون مساحة أنودية حيث يحدث التآكل.

الشكل (6) يبين ماسورة حديدية غير مغطاة تماما بطبقة سطحية من الأكسيد. وفي وجود الرطوبة، تتكون خلية تآكل التي فيها الطبقة المغطاة بالأكسيد تصبح كاثودية بالنسبة لجزء المعدن الذي يكون معرضا مباشرة لطبقة السائل عند التشقق في طبقة الأكسيد.



شكل (6) تآكل ماسورة حديد عند تشقق في طبقة الأكسيد السطحية

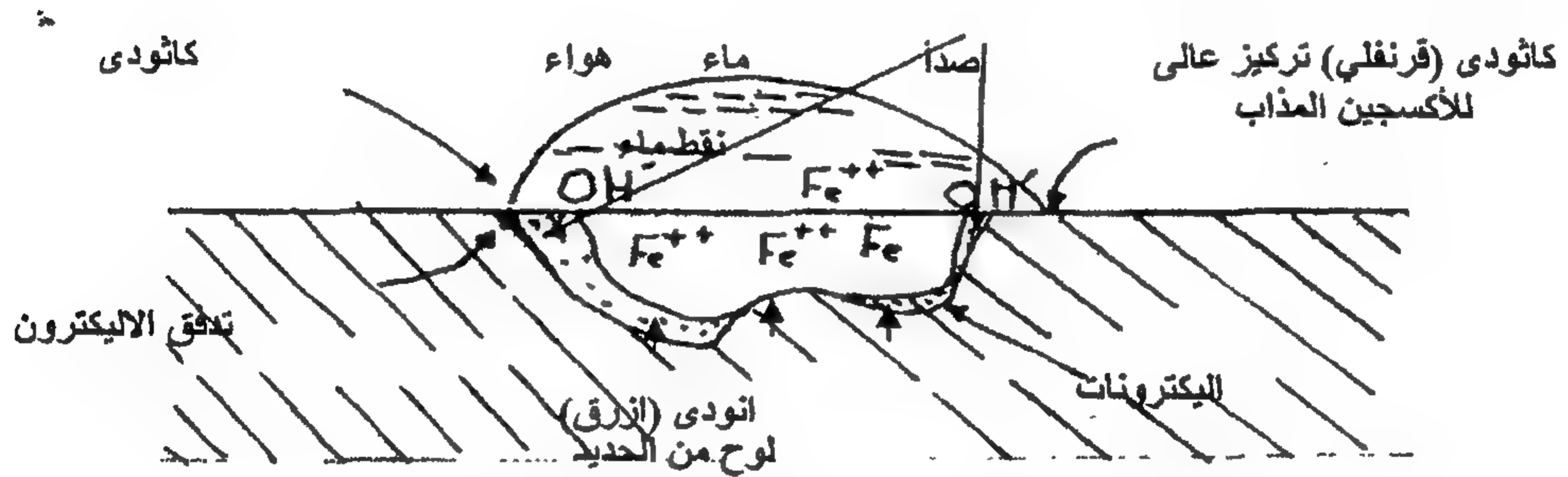
رغم أن التوصيل الاليكترونى لطبقة الأكسيد صغيرا والفرق في جهد القطب أقل، ولكن سريان التيار يمكن قياسه. فالمعدن المعرض يحدث له تآكل ويمر Fe^{++} إلى المحلول. وتفاعل الكاثود عادة هو نفسه كما سبق وصفه، أى تكوين OH' من الأكسجين المذاب.



مع استمرار التآكل، فإن كلا من F^{++} ، OH' يتراكم في المحلول ويتحدان لتكوين أيدروكسيد الحديدوز $Fe(OH)_2$ والذي يتأكسد إلى أكسيد الحديدك المائي الغير مذاب $(Fe_2O_3 \cdot xH_2O)$. إذا كان الكاثود له مساحة سطحية كبيرة مثل سطح ماسورة طويلة فإن تفاعل الكاثود يمكن أن يكون كبيراً، ونظراً لأن مساحة الأنود ستكون صغيرة نسبياً فإن التآكل يكون حاداً عند الأنود بما يؤدي إلى حدوث ثقب في الماسورة حيث تكون هناك ثقب صغيرة في طبقة الأكسيد، ويمكن أن يكون الصدأ في المحلول على مساحة ما من المعدن المتآكل. ولكن، إذا أمكن لأيدروكسيد المعدن الغير مذاب تغطية وعزل الشقوق في طبقة الأكسيد، فإن التآكل يمكن أن يتوقف.

لقد سبق الإشارة إلى أن جهد القطب المعدني يتوقف على طبيعة وتركيز المحلول المحيط بالقطب. وكذلك أن جهد القطب يتوقف على تركيز الأكسجين، المذاب في المحلول، وأن المعدن في الماء الخالي من الأكسجين يصبح أكثر إيجابية كهربية (More Electropositive) عن المعدن في الماء المحتوي على أكسجين مذاب.

وتكوين خلية تركيز الأكسجين يمكن توضيحه في الشكل (7) والذي يمثل نقطة من الماء موجودة على سطح الحديد أو الصلب.



شكل (7) تكون خلية تركيز الأكسجين على اللوح
المعدني الموضوع عليه نقطة الماء

الطبقة الرقيقة للماء عند محيط نقطة المياه بها تركيز أكسجين أعلا عن الماء الملتصق بالمعدن عند مركز النقطة نظراً لبعدها عن مصدر الأكسجين في الهواء الخارجي. لذلك، فإن المعدن عند مركز النقطة يصبح أنودي ويحدث به تآكل، وتمر أيونات الحديد Fe^{++} نحو المحلول وتتكون أيونات OH' في نقطة الماء بالتفاعل الكاثودي الذي يحدث عند محيط النقطة. في هذه الحالة، فإن $Fe(OH)_2$ وبالتالي الصدأ $Fe(OH)_3$ سوف يتكونان في المحلول ودائرة نواتج التآكل سوف تحيط بثقب المعدن. والصدأ الذي تكون حول الأنود يعمل على منع دخول الأكسجين من أسطح النقطة وبالتالي يعجل من معدل التآكل. والتفاعلات المختلفة التي تحدث تحت النقطة يمكن تتبعها باستخدام المؤشر من الفينول فيثالين + البوتاسيوم فيروسيانيد (Ferroxyl)

(Indictor). التفاعلات يمكن تعجيلها بإضافة نقطة من محلول (NaCl). والمحلول عند المركز يتحول إلى الأزرق بينما تكون أيونات الحديدوز عند الجزء الأنودي الذي يتفاعل مع الفيرو سيانيد معطيا لون أزرق. يتحول المؤشر (Indicator) إلى اللون القرنفلي (Pink) عند محيط النقطة بسبب تلوث OH^- عند الكاثود والذي يتفاعل مع الفينول فيثالين في المؤشر معطيا اللون القرنفلي.

تتكون المساحات الأنودية والكاثودية على المنشآت المعدنية لعوامل عديدة أخرى التي تؤدي إلى عاملين لحدوث التآكل (Corrosion Couples). فمثلا، تتكون مساحات أنودية عند (a) حيث المعدن المجهد، والمساحات (b) ذات تركيز منخفض نسبيا من الأكسجين المذاب، والمساحات (c) التي عندها حدث تشقق لطبقة لحماية السطحية، (d) الملوثة المعدنية الخارجية أو الداخلية والتي هي على اتصال كهربى بالمعدن .. الخ. مساحات كاثودية يمكن أن تتكون عند (a) حيث المعدن المجهد نسبيا، المساحات (b) التي عندها تركيز الأكسجين مرتفع نسبيا، (c) ملوث المعدن التي فوقها يوجد أكسجين قليل أو انخفاض الفولتية الزائدة للهيدروجين (Low Hydrogen Over-Voltage)، و (d) الملوثة الداخلية أو الخارجية الملتصقة بالمعدن والتي هي كاثودية للمعدن .. الخ.

والأشكال المختلفة ذات التأثير على التآكل والأنواع المختلفة للتآكل سيتم مناقشتها في البنود التالية:

النظرية الكهروكيميائية توضح التآكل الذي يحدث أسفل الشقوق، الثقوب، والقشور وتراكم الأنقاض، ولكن لا يمكنها شرح السبب في عدم تآكل المعادن المهواة. ولكن الإجابة على ذلك هو أن المعدن في الحالات المناسبة تحدث له أكسدة مباشرة منتجا طبقات رقيقة جدا من الأكسيد على السطح وتلك الطبقات تحمي المعدن من استمرار الأكسدة. عند درجات الحرارة المنخفضة يكون تسرب الغازات والأيونات خلال الطبقات صغيرا جدا وبذلك فإن طبقات الأكسيد أو الأيدروكسيد التي تتكون على سطح المعدن توفر الحماية أو تسبب كون المعدن أصبح ثمينا (Ennobling). عند درجات الحرارة العالية فإن طبقة الأكسيد التي لا ترى يمكن أن تحقق الحماية الجيدة.

التآكل الجوي (Atmospheric Corrosion)

عند تعرض المعدن للجو، فإنه تتكون طبقة أكسيد على سطحه بسبب التفاعل مع الهواء الجوي. مع استمرار طبقة الحماية هذه على كل سطح المعدن، فإنه يحدث توقف للتآكل وعدم استمراره. ولكن، في حالة حدوث تلف لطبقة الأكسيد هذه بفعل

الأداء الكهروكيميائي على سطح المعدن بسبب وجود الرطوبة أو أي اليكترووليف، فإن التآكل يستمر.

يتأثر التآكل الجوي بالعوامل التالية:

(1) الرطوبة:

من الملاحظ أن المعدات الحديدية لا يحدث لها تآكل في الهواء الجاف ولكنها تصدأ عند التعرض للهواء الرطب. عند وصول رطوبة الجو إلى قيمة معينة، فإن معدل التآكل يزداد بشدة. وهذا ما يعرف بالرطوبة الحرجة (Critical Humidity). والسبب الرئيسي في زيادة معدل التآكل في الهواء الرطب هو أن الغازات والأبخرة الموجودة في الجو تذوب في الرطوبة والتي تعمل على تنشيط التفاعلات الكيميائية والكهروكيميائية على السطح المعدني بما يؤدي إلى حدوث التآكل. ودرجة العدوانية تعتمد على خواص المعدن. والمعادن مثل معدن الكروم يوفر طبقة أكسيد عالية الحماية والمقاومة. ولكن في حالة وجود تشققات في طبقة الأكسيد أو في حالة عدم استمراريتها، عندئذ تتكون خلايا كهروكيميائية محلية بسبب فعل الهواء الجوي الرطب ويحدث تآكل للمعدن عند المساحات المعرضة من المعدن والتي تصبح أنودية. وطبقة الأكسيد يمكن كذلك أن تتلف عند تعرضها لسقوط الأمطار والذي يؤدي إلى تنشيط التآكل الجوي.

(2) الملوثات الموجودة في الهواء الجوي

في البيئة البحرية، وجود الإليكترووليت مثل كلوريد الصوديوم (NaCl) في هواء الجو الرطب يؤدي إلى زيادة التآكل للمعدن. كذلك فإن الجو القريب من المناطق الصناعية يكون ملوثاً بالأبخرة الحامضية والغازات مثل CO_2 , SO_3 , SO_2 , H_2S . في حالة التصاق الماء التي تكون تلك الغازات مذابة فيه على سطح المعدن، فإن معدل التوصيل الكهربائي للماء يزداد. وهذا من الطبيعي يعمل على زيادة سريان التيار في الخلايا الكهروكيميائية الصغيرة والمحلية على المساحات المعرضة على سطح المعدن. لذلك، فإنه يلاحظ زيادة معدل التآكل في الأجواء البحرية والمناطق الصناعية.

كذلك، فإن وجود جسيمات عالقة في الهواء الجوي تؤثر على التآكل، والجسيمات الخاملة كيميائياً مثل جسيمات الفحم والغبار قد تمتص الرطوبة أو الغازات بما يؤدي إلى زيادة التآكل للمعدن المعرض. بالمثل، فإن جسيمات الأملاح ذات النشاط الكيميائي مثل كلوريد الصوديوم، كبريتات النشادر $(NH_4)_2SO_4$.. الخ. يمكن أن تمتص الرطوبة وتوفر الإليكترووليت الضروري لحدوث التآكل الكهروكيميائي.

(3) طبيعة نواتج التآكل المتكونة:

المعادن Al , Cr , Ni والسبائك مثل الصلب المقاوم لها مقاومة للتآكل الجوى بسبب استعدادها لتكوين طبقة حماية من الأكسيد رقيقة وقوية. ولكن، معادن مثل Pb , Cu رغم أنها غير قادرة على تكوين طبقات حماية جيدة، تشكل مقاومة للتآكل بفعل الهواء الجوى بسبب تكوين طبقات ثابتة من نواتج التآكل. تلك الطبقات توفر مقاومة للتآكل بتكوين حاجز طبيعى بين المعدن والبيئة الملاصقة. ودرجة الحماية تتوقف على مدى الالتصاق لطبقة الحماية المتكونة ورطوبتها الحرجة. كما أن النحاس يكون طبقة ملتصقة من كربونات النحاس القاعدية أو من كبريتات النحاس القلوية والتي توفر المقاومة ضد التآكل الجوى. ولكن، فى حالة الحديد، الناتج الأولي للتآكل، أيروكسيد الحديدوز يتأكسد إلى كربونات الحديدك القاعدية ثم إلى أكسيد الحديدك المائى (الصدأ) والذي يكون غير ملتصقاً. وأحد أسباب وأن أكسدة $Fe(OH)_2$ إلى $Fe(OH)_3$ يصاحبها خفض فى الحجم. معدل التآكل الجوى للحديد يتوقف على درجة الرطوبة الموجودة فى الجو، ودرجة تلوث الهواء الجوى وحالات التعرض لهطول الأمطار.

الفصل الثالث

العوامل ذات التأثير على التآكل

معدل وشدة التآكل تعتمد غالبا على عاملين رئيسيين وهما:

1- طبيعة المعدن . 2- طبيعة البيئة الملاصقة

وسيتّم مناقشة هذه العوامل بالتفصيل

1- طبيعة المعدن

أ- جهد الأكسدة (Oxidation Potential)

درجة التآكل تتوقف على وضع المعدن في التسلسل الكهروكيميائي جدول (1) وعلى التسلسل الجلفنى جدول (2). عند التصاق معدنين في وجود اليكتروليت فإن المعدن الأعلى في التسلسل الجلفنى يصبح الأنود ويتآكل. كذلك كلما زاد الفاصل بين معدنين في التسلسل الجلفنى كلما زاد الفرق في جهد الأكسدة لهما وبذلك سيكون التآكل للمعدن الأنودى.

ب- الفولتية الزائدة (Over Voltage)

في حالة وضع زنك نقى في $(\text{IN } \text{H}_2\text{SO}_4)$ ، فإنه يحدث له تآكل مكونا طبقة مع توليد فقاعات من غاز الهيدروجين على سطح المعدن المغمور. بالرغم من الوضع العالى للمعدن مقارنة بالهيدروجين في التسلسل الكهروكيميائي جدول (1)، فإن المعدل الأولى للتفاعل يكون بطيئا جدا بسبب الفولتية الزائدة (حوالى 0.7 فولت)، والتي تقلل جهد القطب أو القوة الدافعة للتآكل إلى جزء صغير من الفولت. ولكن تآكل الزنك يمكن إسرّاعه بإضافة نقطة من CuSO_4 لأن بعض من النحاس يرسب على الزنك مكونا كاثودات صغيرة التي عندها الفولتية الزائدة للهيدروجين تكون فقط (0.33 فولت). في حالة إضافة نقطة من كلوريد البلاتين (Platine Chloride)، فإن التآكل يظل أكثر سرعة ذلك لأن الفولتية الزائدة على النقط المغطاة بالبلاتين تظل قليلة (0.2 فولت). لذلك فإن خفض الفولتية الزائدة يقوم بدور هام في تعجيل التآكل.

جـ- المساحات النسبية للأنود والكاثود:

عند توصيل لوحين من الصلب كل على حدة، أحدهما مع لوح من النحاس (الكاثود) له نفس المساحة والآخر مع لوح من النحاس له مساحة أكبر كثيراً، فإنه يمكن ملاحظة أن التوصيل الأخير ينتج كمية أكبر من التيار وأن تآكل الأنود الصلب في هذه الحالة سيكون أكبر كثيراً عن التوصيل الأول. ويمكن استنتاج أنه عندما يكون الاستقطاب الأنودي مهملاً وأن التوصيل مستمر وثابت إلى حد ما، فإن تآكل الأنود يتناسب طردياً مع مساحة الكاثود.

رغم أن تيار التآكل هو نفسه عند كل من الكاثود والأنود، إلا أن كثافة التيار عند الأنود الأصغر ستكون أكبر. والطلب الكبير على الأليكترونات بواسطة المساحة الكاثودية الأكبر سيقابله أنود الصلب الصغير مكوناً أيونات Fe^{++} أكثر ولذلك فإن التآكل يكون أكثر حدة.

(د) نقاء المعدن:

الملوثات الموجودة في معدن تكون خلايا جلفنية صغيرة مع المعدن في البيئة العادية حيث يحدث التآكل للجزء الأنودي. فمثلاً، الملوثات مثل Pb ، Fe أو C في الزنك تؤدي إلى تكون خلايا كهروكيميائية صغيرة عند الجزء المعرض للملوث ويحدث التآكل للزنك حول الملوث بفعل الأداء الموضعي. ومعدل التآكل يزداد بزيادة التعرض للملوثات. والآثار القليلة من الملوثات على معدل التآكل للزنك يمكن رؤيته من البيانات التالية:

المعدن	نسبة النقاء %	معدل التآكل
الزنك	99.999	1
الزنك	99.99	2.650
الزنك	99.9	5.00

ولكن الملوثات التي تكون محلول صلب (Solid Solution) في السبيكة تكون متجانسة وبالتالي لا تكون خلايا تآكل محلية. ولكن السبائك ذات البناء الحبيبي الذي فيه جهود القطب للبلورات والبناء الشبكي (Matrix) يكون مختلفاً حيث يمكن أن تحدث تآكل عالي. وإزالة الزنك (Dezincing) من النحاس الأصفر (Brass) يوفر مثال لهذا النوع.

هـ- الحالة الطبيعية للمعدن:

يتأثر معدل التآكل بالحالة الطبيعية للمعدن. فمثلاً، كلما صغر حجم الحبيبات للمعدن أو السبيكة، كلما زادت الإذابة.

كذلك يمكن أن يتأثر معدل التآكل طبقاً لتوجيه البلورات عند سطح المعدن. فمثلاً، وجد أن معدل التآكل لأيونات النحاس مختلفاً على الأوجه المختلفة لبلورة النحاس النقي. كذلك، حتى في حالة المعدن النقي، فإن المساحات تحت الإجهاد تميل إلى أن تكون أنودية ويحدث التآكل. والتآكل بفعل الإجهاد والتشقق (Stress Corrosion Cracking) لوحظ في العديد من السبائك مثل (Alpha Brass) وسبائك الحديد والألومنيوم في البيئات المناسبة. والدراسات الأليكترونية المجهرية على الصلب المقاوم أثبتت كذلك تكون أكسيد الكروم عند النقط تحت الإجهاد بينما لم يتم اكتشافه عند النقط حيث لا يوجد إجهاد.

وتأثير الإجهاد على التآكل يمكن توضيحه بغمر دبوس في مؤشر (Ferroxyl). سيلاحظ زاوية اللون الأزرق عند الرأس والمكان عند 'الدبوس' (الذي وضع تحت الإجهاد أثناء عملية التصنيع) مبيناً المساحات الأنودية بينما المنطقة على طول الدبوس تتحول إلى اللون الأحمر مبيّنه المساحات الكاثودية. كذلك سلوك مشابه يمكن ملاحظته مع قطعة من سلك الحديد المطروق عند المنتصف والذي يبين التآكل عند تلك النقطة تحت الإجهاد.

أما الإجهادات المتبقية في المعدن يمكن التحرر منها بالمعالجة الحرارية بالتلدين (Annealing) عند درجات الحرارة المناسبة.

(و) طبيعة طبقة الأكسيد:

هذا العامل تم مناقشته سابقاً عند تناول نظرية التآكل الكيميائي. ففي الجو المتوفر فيه الهواء، كل المعادن يحدث لها تغطية بطبقة من الأكسيد ذات سمك قليلاً من الأنجسترون ($10^{-10} \text{ m} = 1 \text{ \AA}$). والطبقة قد تحتوى واحد أو أكثر من أشكال أكسيد المعدن وسمكها يتوقف على طبيعة المعدن ودرجة الحرارة. والمعادن مثل Mg ، Ca ، Ba ، Li ، No ، K تكون أكاسيد التي يكون حجمها النوعي أقل من ذلك لذرات المعدن. لذلك، فإن طبقة الأكسيد التي تتكون ستكون مسامية حيث يمكن من خلالها تسرب الأكسجين مسبباً استمرار التآكل. وعلى الجانب الآخر Al ، المعادن الثقيلة تكون أكاسيد ذات أحجام نوعية أكبر من ذلك لذرات المعدن وطبقة الأكسيد الغير مسامية التي تتكون سوف تحمي المعدن من استمرار التآكل، عدا في حالة حدوث تشقق أو ثقوب في الطبقة.

ونسبة الأحجام ما بين أكسيد المعدن إلى المعدن تعرف بنسبة الحجم النوعي (Specific Volume Ratio). نسبة الحجم النوعي لـ Ni ، Cr ، W هي 3.6 ، 2 ،

1.6 على التوالي، والتي تبين أن معدل الأكسدة عند درجات الحرارة العالية تكون عند أدناها لمعدن التنجستين (W).

طبقات الأكسيد يمكن أن تكون أكثر سمكا بالتسخين لمدة طويلة، باستخدام عوامل الأكسدة الكيميائية وكذلك بالأنود (Anodizing).

الطبقة ذات المناعة (Passive Film) يمكن أن تتكون على الحديد بالغمر في عوامل أكسدة قوية مثل HNO_3 . ولكن، هذه الطبقة ذات المناعة تكون هشة وتفقد خاصية الحماية عند تلف الطبقة. وعلى العكس طبقة المناعة التي تتكون على الصلب المقاوم تكون مستقرة إلى حد ما وتوفر الحماية المناسبة، عدا في حالة تلف طبقة الأكسيد بالاختزال. لذلك، فإن التآكل يعتمد على نسبة النوعية الحجمية للأكسيد والمعدن والسمك والتوصيل لطبقة الأكسيد وتفاعلاتها مع البيئة الملاصقة

(ز) إذابة نواتج التآكل:

إذابة نواتج التآكل المتكونة تعتبر عامل هام في التآكل الكهروكيميائي. فإذا كانت نواتج التآكل مذابة، فإن تآكل المعدن سيتقدم سريعا. على الجانب الآخر، إذا كانت نواتج التآكل غير مذابة (مثل: الكثير من الأكاسيد المعدنية) أو إذا كونت منتج آخر غير مذاب بالتفاعل مع المجال (مثال، PbSO_4 في حالة Pb في وسط من H_2SO_4)، عندئذ فإن طبقة الحماية التي تكونت تعمل على الحد من التآكل.

2. طبيعة البيئة الملاصقة (NATURE OF THE ENVIRONMENT)

أ- درجة الحرارة:

معدل التفاعلات الكيميائية ومعدل الانتشار يزداد بزيادة درجة الحرارة ويقل الاستقطاب. لذلك، يمكن القول أن التآكل يزداد مع زيادة درجة الحرارة. ولكن إذابة الغازات مثل O_2 التي تؤثر على التآكل تقل مع درجة الحرارة العالية. والتآكل البيئي للحبيبات مثل القصف القاعدية (Caustic Embrittlement) تحدث فقط عند درجات الحرارة العالية في الغلايات ذات الضغط العالي.

ب- وجود الرطوبة:

التآكل الجوي للحديد يكون بطيئا في الهواء الجاف ولكنه يزداد بسرعة في وجود الرطوبة. وهذا يرجع غالبا إلى حقيقة أن الرطوبة تعمل كمذيب لأكسجين الهواء الجوي، الغازات الأخرى أو الأملاح لتوفير إلكتروليت الأساسي لإكمال خلية التآكل. والرطوبة كذلك تتفاعل مع المعدن أو الأكسيد في بعض الحالات. فالمعادن مثل Mg ،

Al ، Zn ، Cr ، Mn ، Fe يمكن أن تتآكل في وجود الماء حتى في حالة عدم وجود الأكسجين.

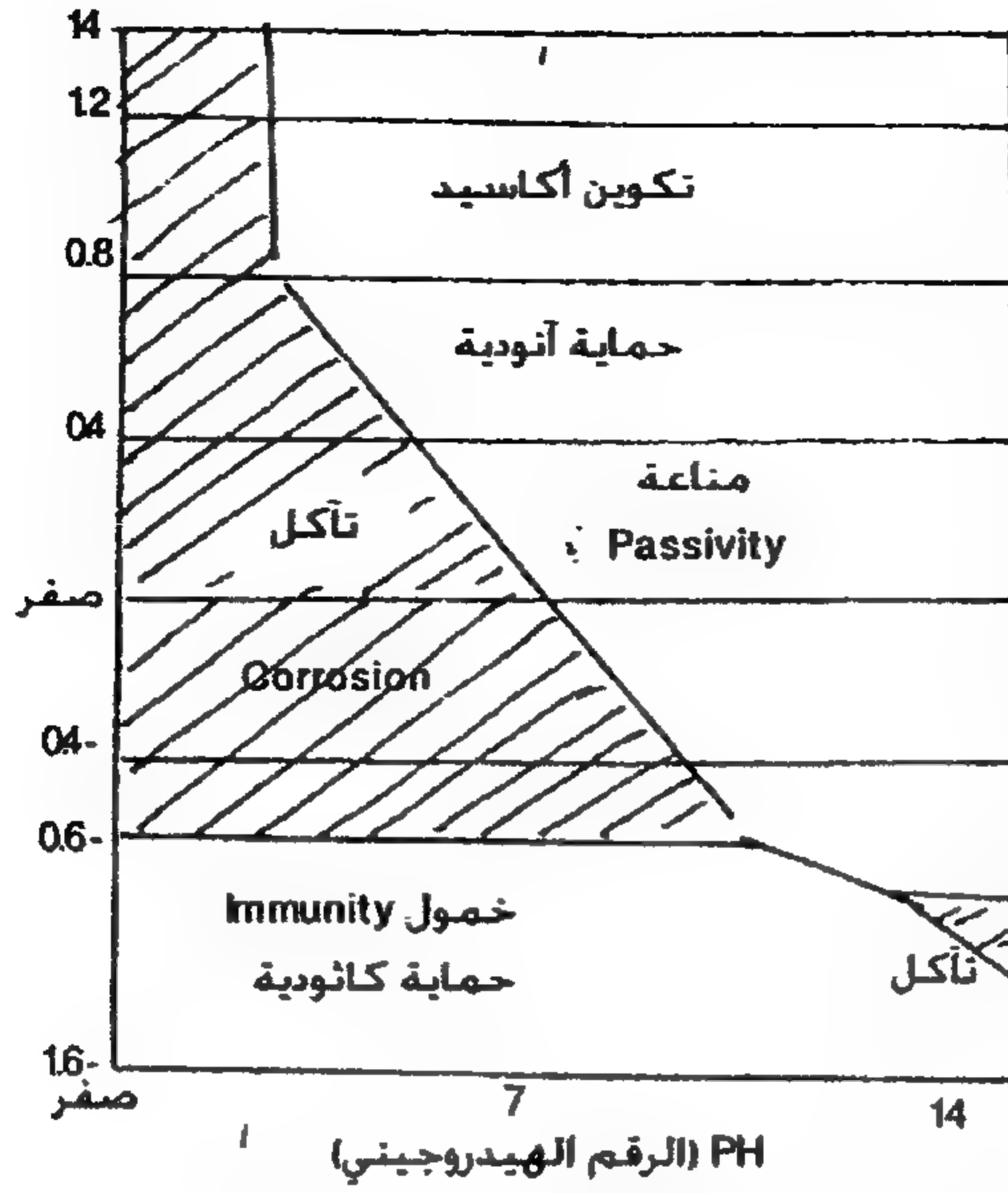
الصدأ للحديد يزداد بشدة عند وصول رطوبة الهواء إلى 60-80% والنقط التي بها الصدأ تعمل كمركز للتآكل. بالمثل جسيمات الغبار، السناج، الرماد والفحم في وجود الرطوبة يمكن أن تعمل كمراكز للتآكل.

ج- تأثير الرقم الهيدروجيني (Effect of pH)

تأثير أيون الهيدروجين في المجال هو عامل آخر مهم في تفاعلات التآكل كذلك في الحد من التآكل. الوسط الحامضي أكثر عدوانية مقارنة بالوسط المتعادل أو القلوي. المعادن الحامضية القلوية ذات أيونات ثنائية الشحنة (Amphateric Elements) مثل Al ، Zn ، Pb تكون أيونات معقدة في المحاليل القلوية وتذوب في المحلول. وتآكل الحديد يكون بطيئاً في المياه الخالية من الأكسجين حتى نزول الرقم الهيدروجيني إلى أن يكون معدل التآكل أعلا كثيراً في وجود الأكسجين. وعند رقم هيدروجيني 4 فإن التآكل ينشط بأكسدة الحديدوز Fe^{++} إلى الحديدك Fe^{+++} بالأكسجين المذاب ثم الاختزال التالي للحديدك إلى الحديدوز عند الكاثود. في المحاليل الأقل حامضية، أيونات الأيدروكسيد (OH^-) الزائدة في المنطقة تتحد مع Fe^{++} لتكوين $Fe(OH)_2$ والذي يحدث له أكسدة تالية ليكون الصدأ.

كثيراً من المواد تقاوم القلويات رغم أنها تتآكل بسرعة بفعل الأحماض. في مثل هذه الحالات، يمكن خفض عدوانيتها بزيادة الرقم الهيدروجيني للمحلول. الرقم الهيدروجيني يمكن كذلك أن يكون له دور في مقاومة التآكل بفعل الإجهاد والتشقق وكذلك في مقاومة التآكل النقبي.

احتمالات التآكل بالنسبة للرقم الهيدروجيني (pH) للمحلول وجهد الأكسدة للمعدن يمكن توقيعهما على مخطط بمساحة مخطط بوربواكسي. وهو يتعامل مع الاتزان الديناميكي الحراري ويعطي معلومات هامة بالنسبة لحالات الرقم الهيدروجيني - الجهد حيث التآكل يمكن أن يكون متوقعا وكيفية خفض التآكل إلى أدناه. فمثلا، يمكن ملاحظة مخطط بوربواكسي للحديد في الشكل (8).



شكل (8) مخطط بوربواكس للحديد

مخطط مجالات مختلفة وهي

- أ. مجال التآكل: الخطوط الممهدة حيث أملاح الحديد تتآكل.
- ب. مجال الحماية الأنودية: حيث تتكون أملاح الحديد ولا تتآكل وتشكل طبقة حماية
- ج. مجال الحماية الكاثودية: حيث حالة الحمول ولا يحدث تكون لأملاح الحديد وذلك عند - 0.85 فولت

الشكل (8-أ) يبين بوضوح مناطق التآكل، الخمول (Immunity) ضد التآكل والمناعة وبذلك يوفر فكرة عن طرق الحماية من التآكل.

لشكل (8-ب) يوضح أنه في حالة الحديد في الماء المتعادل ($pH = 7$) مع جهد تآكل (-0.4V)، المبين بالنقطة X، يكون التآكل محتملاً على أساس الاعتبارات الديناميكية الحرارية والتي ثبت صحتها عملياً (أن الحديد يصدأ في الماء تحت هذه الظروف). من المخطط يمكن ملاحظة أن الحديد يمكن أن يكون خاملاً بالنسبة للتآكل إذا تغير الجهد إلى حوالي (-0.8 V) هذا يمكن الحصول عليه باستخدام دائرة خارجية كما في حالة الحماية الكاثودية (Cathodic Protection) والتي سيتم مناقشتها فيما بعد. على الجانب الآخر يمكن خفض معدل التآكل بالتحرك نحو مجال المناعة (Passive Range)، أي إلى جهود ذات فولت صفر أو أعلا. هذا كذلك يمكن تحقيقه بواسطة دائرة خارجية تسمى الحماية الأنودية (Anodic Protection) والتي ستناقش فيما بعد.

البديل الآخر هو بزيادة الرقم الهيدروجيني (pH) للماء الأصلي المتعادل بإضافة قلوى. ولكن كلا الطريقتين لكل من الحماية الأنودية وزيادة الرقم الهيدروجيني يجب أن يتم تنفيذها تحت الظروف الحذرة والمحكمة ذلك لأنه يمكن أن يحدث تآكل خطير. مخطط بوربواكسى متوفر للعديد من المعادن الأخرى كذلك.

الزنك يتآكل حتى فى المحاليل ضعيفة الحموضة مثل حامض الكربونيك. حتى أن مواد التخمر العضوية فى الوعاء المجلفن يمكن أن يسبب تآكل للزنك من الوعاء المجلفن.

أدنى تآكل للزنك هو عند رقم هيدروجيني 11 (pH 11) ولكن فى حالة القلوية الأعلى فإنه يذوب فى المحلول فى شكل مركب معقد. وأدنى معدل تآكل للألومنيوم هو عند رقم هيدروجيني 5.5 (pH 5.5) بينما القصدير يتآكل سريعا عند رقم هيدروجيني أعلا من 8.5 (pH 8.5).

د - طبيعة الآن أيونات والكاتأيونات الموجودة

Nature of Anions And Cations Present

أيونات الكلور الموجودة فى المجال تدمر طبقة الحماية والمناعة وتحدث التآكل لكثير من المعادن والسبائك. على العكس، بعض الآن أيونات مثل السيليكات (Silicates) يمكن أن تكون ناتج تفاعل غير مذاب مثل السيليكاجيل الذى يثبط التآكل.

آثار قليلة (Traces) من النحاس أو من معادن أكثر ندرة (More Noble) تعجل التآكل لمواسير الحديد الحاملة للمياه المعدنية. كثيرا من المعادن بما فيها الحديدية تتآكل أسرع فى أملاح الأمونيا عنه فى أملاح الصوديوم بالتركيزات المتشابهة.

هـ - التوصيل الكهربى للمجال:

توصيل المجال له أهمية كبيرة فى تآكل المنشآت تحت الأرض أو المغمورة ذلك لأن تيار التآكل يتوقف على هذا العامل. التوصيل للطفل والتربة المعدنية أعلا من ذلك للتربة الرملية الجافة. لذلك، فإن التيارات الشاردة من تسربات مصادر الطاقة يمكن أن تدمر المنشأ المعدنى المدفون تحت التربة ذات التوصيل العالى بدرجة أعلا مقارنة بحالات وجودها فى تربة رملية جافة ذات مقاومة أعلا.

و - تركيز الأكسجين وتكوين خلايا تركيز الأكسجين:

يزداد معدل التآكل مع زيادة الإمداد بالأكسجين. كذلك فإن إزالة استقطاب الهيدروجيني يزداد كذلك تحت هذه الظروف. كذلك، فإن اختلاف التهوية ينشط التآكل

وذلك بتكوين خلايا التركيز. المنطقة حيث يكون فيها تركيز الأكسجين أقل تكون الأنودية (بالنسبة للمنطقة الأكثر تعرضاً للأكسجين)، وتقاسى من التآكل.

التآكل عادة يحدث تحت الجوانات المعدنية (Metal Washers) حيث لا يستطيع الأكسجين الانتشار بسرعة، كذلك فإن خطوط المواسير المدفونة والكوابل المدفونة التي تمر في نوع معين من التربة إلى نوع آخر يحدث لها تآكل بسبب اختلاف التهوية. خطوط مواسير الرصاص التي تمر خلال الطفل ثم خلال خبث الفرن (Cinders) يمكن أن يحدث لها تآكل ذلك لأن خط المواسير أسفل الخبث يكون أكثر تهوية وهذا يوفر وجود فرق جهد.

تآكل خط المياه والتآكل الفجوى هما كذلك بسبب اختلاف التهوية والذي يؤدي إلى تكوين خلايا تركيز الأكسجين شكل (7).

ز - سرعة التدفق للمجرى:

لتفهم تأثيرات السرعة، يجب أن نتذكر أن التآكل يمكن التحكم فيه بالاستقطاب (أي تبطئ التفاعلات) عند الأنودات والكاثودات. يوجد نوعين رئيسيين من الاستقطاب وهما:

استقطاب التنشيط (Activation Polarization) الناتج من التفاعل الكيميائي البطئ الذي يحدث عند الأنود أو الكاثود أى الانتقال البطئ للإليكترونات.

واستقطاب التركيز (Concentration Polarization) وهو إبطاء التفاعل بسبب الصعوبة في انتشار المواد إلى أو من الأقطاب بالسرعة الكافية لحدوث التفاعلات. عند التحكم في انتشار التآكل، فإن السرعة يكون لها تأثير كبير. عندما تكون المعادن التي ليس لها مناعة (Not Passive) تحت التحكم في الانتشار، فإن الزيادة في السرعة يقلل من الصعوبة في الانتشار ويزيد من معدل التآكل ولذلك، فإنه بالنسبة لتآكل المعادن النشطة التي ليست ذات مناعة، فإنه تكون هناك بعض الميزات فسي خفض السرعة. بالنسبة للمعادن ذات المناعة، لا يمكن التعميم بدون البيانات المناسبة.

ح - طرق البدء والإيقاف:

كثيراً من مشاكل التآكل تتبع بسبب عدم الانتظام في ظروف التشغيل أثناء البدء أو التوقف. مشاكل البدء تتعلق بدرجة حرارة التشغيل المرتفعة جداً، تغير تركيز نواتج التآكل، التوزيع الغير مناسب لمثبطات التآكل والإزالة الغير كاملة للأكسجين. المشاكل اللاحقة تتعلق بطرق النظافة الغير مناسبة لإزالة مخلفات العمليات، التي يمكن أن

تكون ضارة بسبب تنشيطها للتآكل الموضعي (مثال، الثقوب في مواسير الصلب المقاوم المحتوية على الأوساخ والتي تترك للصرف البطيء بدون النظافة الجيدة).

ح- مثبطات التآكل (Corrosion Inhibitors)

مثبطات التآكل تؤخر أو توقف تفاعلات التآكل. وهي تكون عضوية أو غير عضوية. والمثبطات الغير عضوية مثل أملاح السيليكات، الكرومات، والبورات (Silicates, Chromates and Borates) .. الخ، وهي تحد من التآكل بتأثيراتها على الأنود. نيتريت الصوديوم القلوي فقط مع مثبطات أخرى مثل الفوسفات (Phosphates) تستخدم للحد من تآكل ناقلات البترول (Tankers) وخطوط المواسير. بنزوات الصوديوم استخدمت كمثبط للصلب المطاوع ولمنع التآكل في نظم التبريد مثل راديانتيرات السيارات. خليط من 0.1 % من NaNO_2 و 1.5 % من بنزوات الصوديوم استخدم كمثبط في محاليل منع التجمد (Anti freeze). الجير الحي Ca(OH)_2 يعمل كمثبط كاثودي وذلك بترسيب CaCO_3 في الماء المحتوي على العسر المؤقت أو CO_2 المذاب. الجسيمات الغروية من CaCO_3 ذات الشحنة الموجبة تتجذب نحو المناطق الكاثودية حيث ترسب هناك، بذلك ينخفض تيار التآكل.

المثبطات العضوية تعمل بآليات مختلفة: فمثلا، المثبطات العضوية الغروية (Colloidal) تكون طبقات حماية على سطح المعدن بالادمصاص. مواد النشاط السطحي (Surfactants) المحتوية على مجموعات قطبية (Polar Group) تساعد على انتشار والالتصاق على السطح حيث تكون طبقة حماية. القلويات العضوية (Organic Bases) مثل الأمينات (Amines)، البيريدين (Pyridine)، الكونيولين (quinoline) ومشتقاتها والتي تحتوي على مجموعات محبة للماء (Hydrophobic Group).

تلك المجموعات الكاتأيونية ذات الشحنة الموجبة تلتصق بالمناطق الكاثودية خلال النيتروجين وتوفر التثبيط. وكفاءة المثبط تعتمد على حجم وعدد مجموعات الألكيل (Alkyl Groups). فمثلا $(\text{C}_5\text{H}_{11}\text{NH}_2)$ أي (Primary Alkyl Amine) وجد أنه أكثر تأثيرا كمثبط عن Primary Ethyl Amine $(\text{C}_2\text{H}_5\text{NH}_2)$.

الأمينات (Amines) ذات الوزن الجزيئي العالي المشتقة من القلونية (Rosin) استخدمت كمثبطات تآكل. المنتج الناتج بواسطة أمين القلونية (Rosin Amine)، Pentachlorophenol استخدم في عمليات الصب لخطوط المواسير تحت الأرض لحمايتها من التآكل بفعل بكتريا التربة. المثبطات العضوية (مثل الأملاح المذابة للقلونية مثل Stearate Naphthenate) استخدمت كمثبطات في العمليات المختلفة

لنظافة المعادن مثل النظافة للمعدن بالحامض (Acid Pickling) ، نظافة الغلايات، المكثفات، المبادلات الحرارية، المعدات الكيميائية، خطوط المواسير .. الخ.

لمنع زيادة التآكل للمعدن حيث تزيل الصدأ وتزيل القشور (Scales) والرواسب (Deposits).

ويجب التأكيد هنا أن المثبطات يجب استخدامها بحذر شديد. حيث الاستخدام الغير صحيح والغير كفؤ للمثبط يمكن أن يعجل التآكل. فمثلا، إضافة الكرومات كمثبط في وجود استقطاب الهيدروجين يمكن أن يسبب إزالة الاستقطاب بما يزيد من حدة التآكل. بالمثل، عدم كفاءة استخدام المثبط قد لا يوفر طبقة حماية على كل الأنود والمناطق الصغيرة المتروكة معرضة يحدث لها تآكل شديد بما يؤدي إلى إحداث الثقوب.

مثبطات المجال البخارى (VPI-Vapour Phase Inhibitors)

وهذه مثبطات عضوية التى تتبخر وتكون طبقة حماية من المثبط على سطح المعدن. وهذه تستخدم عادة لمقاومة التآكل في المساحات المقفلة وكذلك أثناء التخزين، التعبئة والشحن .. الخ. مثبطات المجال البخارى تستخدم لحماية خطوط البخار في وجود CO₂. وهى تستخدم كذلك لحماية أجزاء الحديد والصلب في وجود الرطوبة والغازات العدوانية مثل SO₂. الأجزاء المعدنية الصغيرة يمكن حمايتها من التآكل الجوى بحفظها في غلاف مصنوع من الورق المشبع بالمثبط المناسب من مثبطات المجال البخارى.

ولتخزين قطع الغيار لمحركات الطائرات، يتم رش باللورات من VPI على كل اسطوانة خلال ثقب شمعة الإشعال (Spark Plug) ثم يتم تغليف كل المعدة في ورق منخفض المسامية مغطى بالبلاستيك محتويا على بعض من VPI. من بين مثبطات المجال البخارى كثيرة الاستخدام (Dicyclohexyl Ammonium Nitrite) ، وكذلك (Cyclohexyl Amine Carbonate). كلا من Dctahexyl Amine ، Hexadecyl Amine ، Diocadecyl Amine لا تدرج تحت مثبطات المجال البخارى (VPI) ولكنها توفر أداء الحماية بتكوين طبقات سطحية غير مسامية وغير مبللة (طاردة للماء) (NonWettable). هذه تستخدم في مركبات المبرد (الرادياتير) وكذلك تضاف إلى مياه الغلايات. أملاح الأمينات، المورفولين (Morpholine) وبنزوات الصوديوم مفيدة تحديدا في نقع مواد التعبئة.

3. المناعة (Passivity)

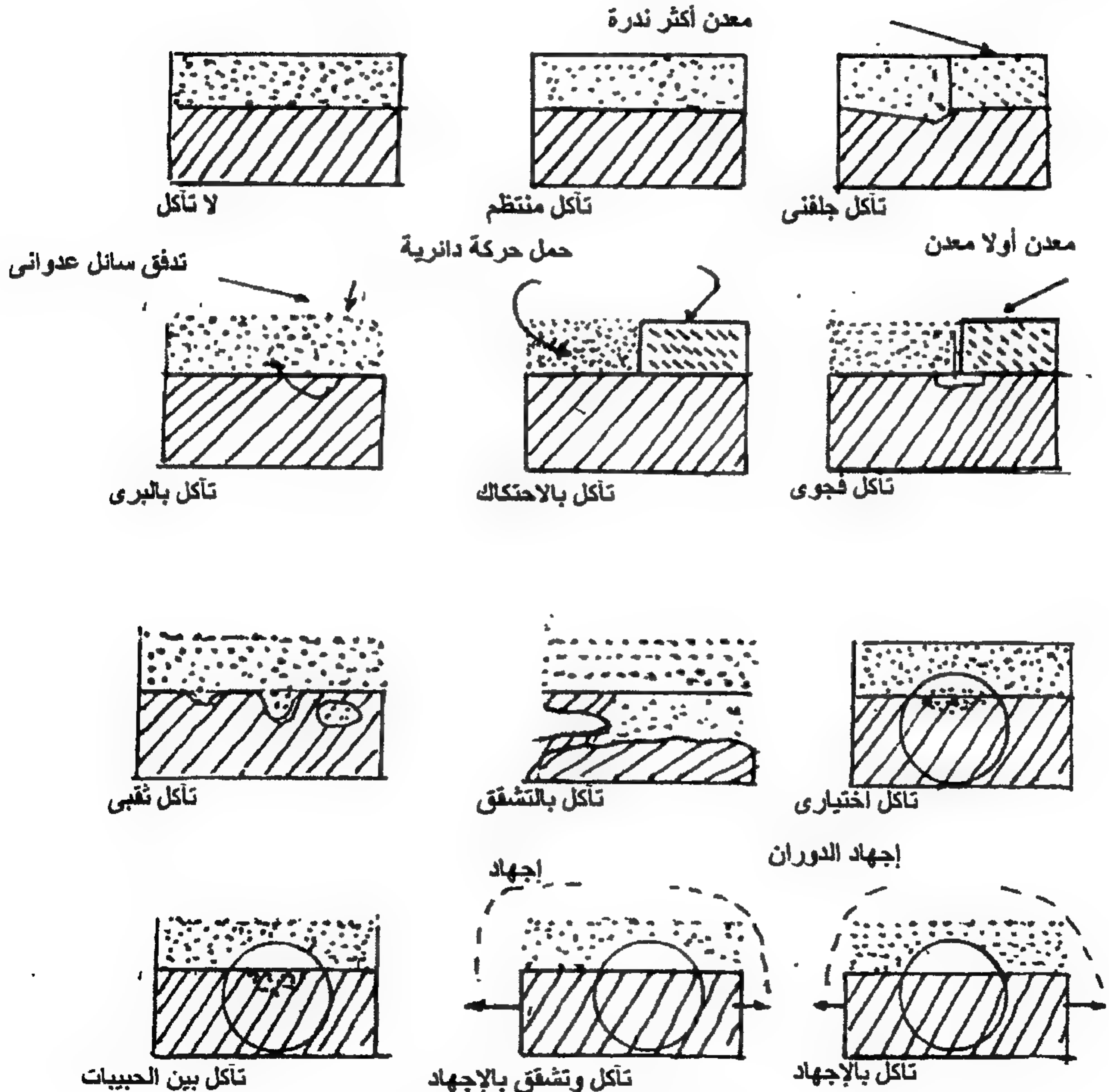
يقال أن المعدن في حالة مناعة في مجال محيط معين إذا حدث له معدل تآكل منخفض جداً عن ما هو متوقع من ناحية الديناميكا الحرارية أو من مكانة في التسلسل الكهروكيميائي. المعدن ذو المناعة يمكن أن يتحول إلى معدن نشط بالتغير في الظروف البيئية المحيطة.

المعادن التي تحدث لها مناعة تشمل الحديد، الكروم، النيكل، التيتانيوم، وسبائك تلك المعادن. المناعة عادة يصاحبها وسط بيئي مؤكسد وتتصف بتكوين طبقات حماية من الأكسيد رقيقة جداً. ولكن، يجب التأكيد على أن المعدن الذي يكتسب المناعة في بيئة معينة فإنه ليس بالضرورة أن يكون كذلك في بيئة مختلفة، ذلك لأن المناعة هي نتيجة التفاعل المستمر بين المعدن وبيئته. وعندما يكون المعدن ذو مناعة فإنه يتآكل بمعدل بطيء جداً. لذلك، فإن المناعة توفر طريقة ممتازة للتحكم في التآكل.

مناعة الحديد في المحاليل المركزة لحامض النيتريك تم دراستها خلال قرن من الزمان بسبب دورها في تطوير طرق الحد من التآكل. والمعالجة لتوفير المناعة للصلب المقاوم تشمل غمره في محلول مؤكسد مثل HNO_3 لمدة حوالي نصف ساعة. الغرض الرئيسي من هذه المعالجة ليس (كما هو مفهوم عادة) تكوين طبقة مناعة، ولكن لتنظيف الصلب بإزالة المحتويات السطحية، جسيمات الحديد.. الخ، والتي يمكن أن تعمل كنويات للعدوانية المستقبلية أثناء الخدمة. وحالات طبقة المناعة التي توجد على سطح الصلب عند غمره في حامض HNO_3 لا تستمر عند الانتقال إلى بيئة أخرى. ومعالجة المناعة تفيد فقط في وجود ظروف للسطح التي تجعل الصلب أكثر قابلية للمناعة في الخدمة المستقبلية. فالسطح النظيف للصلب المقاوم يحقق المناعة لنفسه في الهواء النظيف بصرف النظر عن معالجته لتحقيق المناعة.

أنواع التآكل Types of Corrosion

أنواع مختلفة من التآكل موضحة في الشكل (9) وتشمل الآتى:



شكل (9) الأنواع المختلفة للتآكل

1. التآكل المنتظم والجلفنى: (Uniform And Galvanic Corrosion)

هذا هو أكثر أنواع التآكل حدوثاً ويمكن أن يكون جافاً أو رطباً، كما يمكن أن يكون كيمائى أو كهروكيميائى. ويحدث التآكل الجلفنى عند التصاق معدنين مختلفين (أو موصلين بواسطة موصل كهربى) وتعرضهما لمحلول موصل. الفرق فى الجهد الكهربى بين المعدنين يوفر القوة الدافعة لمرور التيار خلال الدائرة أو خلية التآكل حيث يتآكل المعدن الأنودى القريب من الاتصال بين المعدنين (شكل 9 - أ). مع زيادة فرق الجهد بين المعدنين، يزداد التآكل الجلفنى، المساحات النسبية للمعادن الكاثودية والأنودية مهمة كذلك. زيادة مساحة المعدن النفيس (Noble) مقارنة بالمعدن النشط يجعل التآكل. وسيتم مناقشة الطرق المختلفة للحماية لاحقاً.

2. التآكل بالاحتكاك (Erosion Corrosion)

يحدث التآكل بالاحتكاك فى السطح الداخلى للمواسير الحاملة للمياه وذلك عند السرعات العالية للتدفق، و حدوث الاضطراب (Turbulence)، التصادمات وخاصة فى حالة مواد عالقة فى تدفقات المياه. فى هذه الحالة يحدث التآكل بسبب إزالة طبقات الحماية السطحية مثل طبقات الأكسيد التى تكونت بالأكسدة الهوائية أو بالتصاق نواتج التآكل. هذا النوع من التآكل يلاحظ غالباً فى دافعات الطلمبات وفى خطوط المواسير وخاصة فى الكيعان والانحناءات. فيكون التآكل بالبرى والاحتكاك فى شكل ثقوب ضحلة.

التآكل الفجوى (Cavitation)، والتآكل بالبلى والاحتكاك (Fretting) هما أشكال خاصة من أشكال التآكل بالبرى.

التآكل الفجوى يكون بسبب تكوين أو تصادم فقاعات البخار عند سطح المعدن والضغط العالى المتكون يمكن أن يشوه (Deform) المعدن أسفله أو تدمير طبقة الحماية على سطح المعدن.

التآكل بالبلى والاحتكاك (Fretting) يحدث أثناء انزلاق المعادن أحدهما فوق الآخر والذى يسبب تدمير ميكانيكى وكذلك زيادة التآكل بسبب استمرار الإزالة الميكانيكية لطبقات الحماية وزيادة حرارة الاحتكاك وكلاهما يعجل أكسدة المعدن. ويمكن خفض التآكل بالبرى والاحتكاك باستخدام معدن قوى والتصميم الذى يتجنب زيادة الاحتكاك مع استخدام مواد التزليج (Lubricants) المناسبة.

3. التآكل الحفرى (Crevice Corrosion):

التآكل الحفرى هو أحد أشكال التآكل الموضعى وعادة يكون نتيجة الأوساخ العالقة، نواتج التآكل، الثقوب والتشققات فى طلاءات التغطية.. الخ. ويمكن ملاحظة هذا عادة قرب الجوانات والورد (Gaskets)، مسامير الرباط، مسامير البرشام، ووصلات التطابق.. الخ. التآكل الحفرى يرجع عادة إلى التغيرات فى الحموضة فى الحفرة أو الجيب، ونقص الأكسجين فى الحفر وتركيز الأيونات. يمكن تجنب هذا التآكل بالتصميم الصحيح مع المحافظة على نظافة الأسطح.

4. التآكل الثقبى (Pitting Corrosion)

التآكل الثقبى هو تآكل محلى ينتج عنه تكوين ثقوب فى سطح المعدن. والتآكل الثقبى يرجع عموماً إلى عدم تجانس السطح المعدنى فى بيئة عدوانية، وخاصة محاليل الكلوريد فى وجود عامل إزالة الاستقطاب والتشقق لطبقة الحماية السطحية للمعدن عند بعض الأماكن فى البيئة المناسبة حيث يؤدى إلى تركيز العدوانية عند تلك الأماكن (بسبب المساحة الأنودية الصغيرة مقارنة بالمساحة الكاثودية الكبيرة جداً) مكوناً ثقوباً. المعدن المتجانس ذو السطح الأملس الناعم يقاوم التآكل الثقبى حيث العيوب السطحية والأسطح الخشنة هى التى تساعد على التآكل الثقبى. والطريقة العادية لمقاومة هذا التآكل هى النظافة السطحية مع اختيار المادة المناسبة.

5. التقشر والتآكل الاختيارى:

Exfoliation And Selective Leaching

التقشر إلى التآكل تحت السطحى والذى يبدأ على السطح النظيف وينتشر أسفله. وهو يختلف عن التآكل الثقبى فى أن العدوانية يكون لها شكل التطابق (Laminated) وكل طبقات المادة تتآكل. والتآكل عادة يمكن التعرف عليه من القشور السطحية فى شكل طبقات. هذا النوع من التآكل يعرف بأنه يحدث فى سبائك الألومنيوم ويمكن تجنب حدوثه بالمعالجة الحرارية والتصنيع الجيد لسبيكة الألومنيوم.

التآكل الاختيارى هو إزالة أحد العناصر فى السبيكة. وإزالة الزنك من سبيكة النحاس الأصفر (من النحاس والزنك - Brass) هى المثال الواضح. لذلك هذا النوع من التآكل يسبب المسامية للسبيكة مع الضعف الشديد لخصائصها الميكانيكية. وهذا النوع من التآكل يمكن ملاحظته فى أنابيب المكثف المصنوعة من النحاس الأصفر

(Brass) فى الغلايات البحرية، حيث يستخدم ماء البحر كماء تكثيف. عند إزالة الزنك من السبيكة يبقى النحاس فى الشكل الاسفنجى.

6. التآكل البينى للحبيبات: (Intergranular Corrosion)

عند سباكة المعدن المتصهر (Casting)، فإن التجمد يبدأ عند نويات كثيرة موزعة عشوائيا. كل منها ينمو فى نظام نرى منتظم لتكوين ما يسمى بالحبيبات (Grains). فتتظيم الذرات والفاصل بين طبقات الذرات يكون متشابها فى كل الحبيبات لمعدن معين. ولكن، بسبب النمو العشوائى للنويات فإن مستويات الذرات فى الحبيبات المتجاورة لا يتطابق: هذه المساحات حيث عدم التطابق بين الحبيبات يسمى حدود الحبيبات. رسم خط بطول واحد بوصة على سطح سبيكة سوف يعبر كثيرا من آلاف حدود الحبيبات (Grain Boundaries).

حدود الحبيبات هى عموما أكثر عرضة للتآكل بسبب فصل عناصر معينة أو تكوين المركبات فى الحدود الفاصلة (بسبب التزاوج الغير ملائم للذرات الموجودة هناك). يحدث التآكل بسبب العدوانية التفضيلية قريبا من حدود الحبيبات أو المناطق الملاصقة لها والتى قد تكون فقدت عنصرا ضروريا لمقاومة التآكل (بسبب ترسيب مركبات معينة عند حدود الحبيبات حيث يترك المحلول الصلب الملاصق لها بدون أحد العناصر الأساسية). وفى حالات التآكل الشديد للفاصل بين الحبيبات فإن الحبيبات التى تأثرت تحدث لها إزاحة بسبب التلف التام لحدودها شكل (9).

وعموما فإن السبائك أكثر عرضة للتآكل البينى للحبيبات. وأثناء اللحام للصلب المقاوم، فإن كربيد الكروم يرسب عند حدود الحبيبات وبذا يحرم المنطقة المجاورة من الكروم، والتى تصبح عندئذ أنودية أكثر من مكونات السبيكة فى مركز الحبيبة وكذلك بالنسبة لكربيد الكروم المرسب. وهذا يجعل المناطق القريبة من حدود الحبيبات أكثر استعدادا (Susceptible) للتآكل. (المناطق ذات المحتوى المنخفض من الكروم لها استعداد أقل لتكون ذات مناعة مقارنة بالجزء الرئيسى للحبيبة. التآكل بين الحبيبات عادة يكون تآكل مجهرى ويتقدم على طول حدود الحبيبة حتى الإزاحة الكلية للحبيبة التى تأثرت. ولذلك فإن هذا يؤدى إلى التلف المفاجئ بدون أى إشارة واضحة لشدة العدوانية. والحساسية للتآكل البينى للحبيبات عادة يكون نتيجة المعالجة الحرارية (كما فى حالة اللحام أو عمليات التخلص من الإجهاد الداخلى) ويمكن علاجه بمعالجة حرارية أخرى أو باستخدام سبيكة مطورة.

7- التشقق بالإجهاد والتآكل: (Stress - Corrosion Cracking)

التأثير المشترك لجهد الشد والتآكل يسبب أحيانا تشقق المعدن أو السبيكة. كثيرا من السبائك عرضة لهذا النوع من التشقق. الإجهادات المسببة للتشقق تنتج من المتبقي من الشغل على البارد والتبريد المفاجئ، اللحام، والمعالجة الحرارية أو بسبب تسليط أحمال أثناء الخدمة. في مثل هذه الحالات، فإن المعدن تحت الإجهاد يصبح ذو أنودية زائدة حيث يزداد معدل التآكل.

ويمكن الحد من التشقق بفعل الإجهاد والتآكل بالآتي:

1. المعالجة الحرارية المناسبة للتخلص من الإجهادات الداخلية.
2. ضبط المكونات والتخلص من ملوثات معينة لمنع التناقضات في المكونات بين الحبيبات ومادة حدود الحبيبات.
3. المعالجة الحرارية المناسبة لمنع وقوع عدم التجانس السابق ذكره.
4. التخلص من العناصر البيئية ذات التأثير الحرج.
5. اختيار المادة الأكثر مقاومة.

والتآكل بالإجهاد يعتمد على الحالة الميتالرجية للسبيكة. وهو يتطلب بداية إجهاد شديد الذي دونه لا يحدث تشقق. تآكل الإجهاد يحدث فقط في بعض البيئات المعنية لسبيكة معينة. قد تستغرق وقتا طويلا قبل ظهور التشققات ولكن عندئذ تنتشر التشققات بسرعة بما ينتج عنه تلف شديد غير متوقع.

يلاحظ هذا التلف عادة في الأدوات التي تم تشغيلها بالسحب على البارد للنحاس الأصفر (Brass) مثل أغلفة الخراطيش عند التعرض لبيئة ذات محتوى من الأمونيا وهو يرجع إلى ما يسمى (Season Cracking).

مثل هذا يمكن عدم حدوثه بالتدخين عند درجة حرارة منخفضة لإزالة الإجهادات الداخلية بدون فقد كبير في الصلابة.

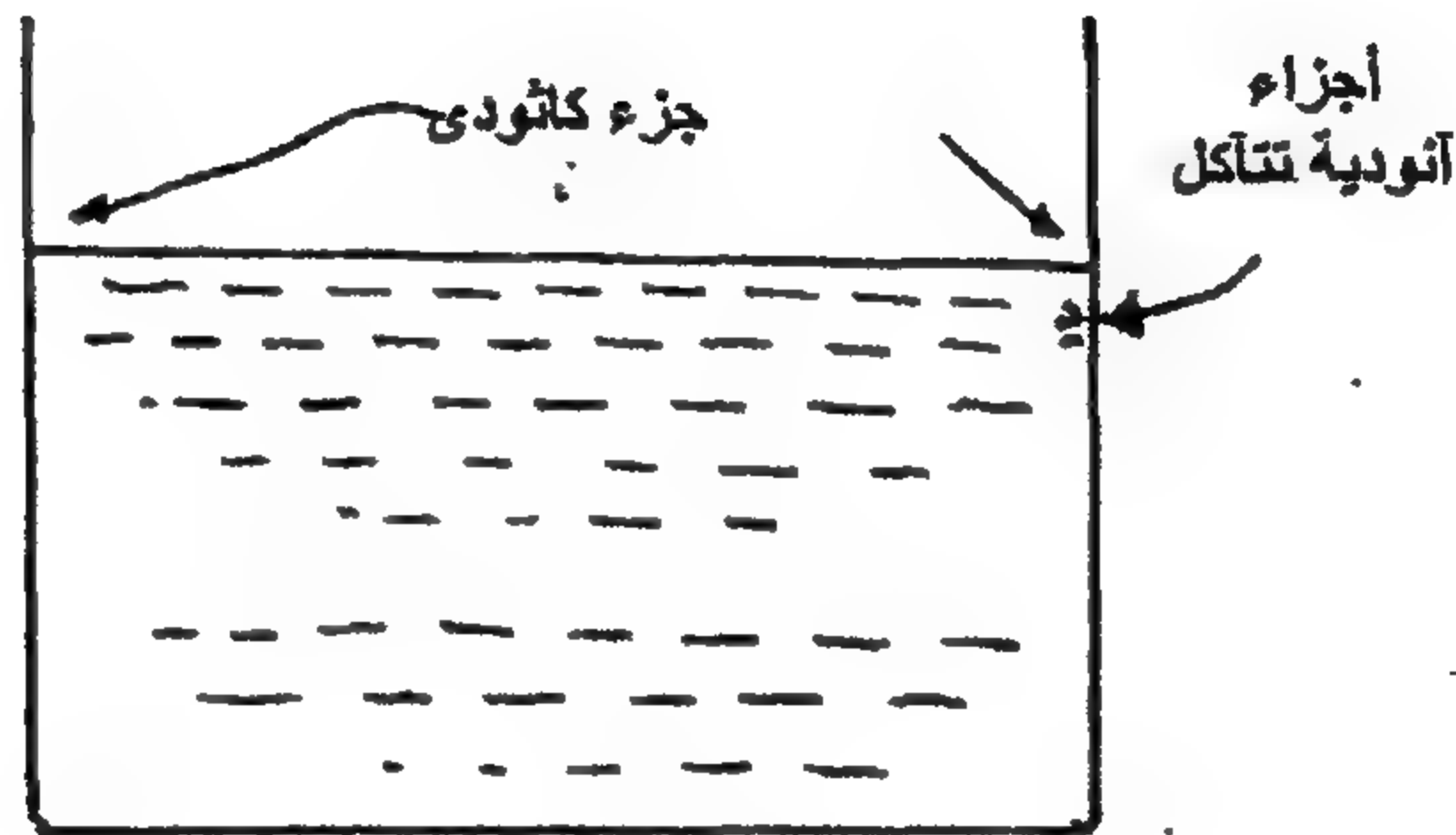
والقصافة القاعدية (Caustic Embrittlement) لألواح الغلاية هي نوع آخر من التآكل بالإجهاد الناتج عن التآكل بين الحبيبات والتلف.

التآكل بالكلال والإجهاد (Corrosion Fatigue) هو نوع خاص من التشقق بالإجهاد والتآكل. في هذا النوع يكون التلف يسبب تكرار الإجهادات الدورانية (مثل الرج ،

الهز، .. الخ) فى وجود بيئة عدوانية رغم أن الإجهاد أننى حد الكلال العادى. سبائك الصلب هى عادة أكثر عرضة لهذا النوع من التآكل.

8. تآكل خط المياه: (Water – line Corrosion)

هذا النوع من التآكل يكون ناتجاً عن اختلاف التهوية بما يؤدي إلى تكوين خلايا تركيز الأكسجين. عندما يكون الماء راكداً فى حوض من الصلب لمدة طويلة، فإنه يلاحظ أن التآكل يحدث أسفل خط المياه مباشرة شكل (10). تركيز الأكسجين المذاب عند سطح الماء يكون أكبر من ذلك تحت السطح. هذا ينتج عنه خلية تركيز الأكسجين التى فيها يكون المعدن عند منسوب الماء كاثودى بالنسبة للمعدن أسفل منسوب سطح الماء.



شكل (10) تآكل خط المياه

بسبب ضعف التوصيل الكهربى للماء، فإن الأيونات أسفل منسوب سطح الماء مباشرة تكون متاحة أكثر للتفاعل وبذلك فإن المعدن أسفل خط المياه مباشرة يحدث له تآكل. ودرجة العدوانية قد لا تكون كبيرة فى الظروف العادية ولكن فى بعض الحالات تكون شديدة. إذا كان السائل متحركاً ومحتوياً على الكلوريدات ومثبطات أنودية مثل الإيدروكسيد، الكربونات، الفوسفات، الكرومات أو السيليكات الغير قادرة على تثبيط تفاعلات التآكل، فإنه يمكن أن يحدث تآكل شديد عند خط المياه. تغيير مكان خط المياه يساعد كذلك على حدة التآكل ذلك لأن الطبقة المسامية لنواتج التآكل تصبح أكثر التصاقاً عندما تكون فوق منسوب المياه، ثم عند غمرها ثانياً فإن جزء المعدن تحت الرواسب يستقبل أكسجين أقل كثيراً ويصبح أنودى. تآكل خط المياه هو مشكلة خطيرة للسفن البحرية ذلك لأن العدوانية يتم تعجيلها بسبب النباتات البحرية (الحشف البحرى)

الملتصقة بأجناب السفينة. يمكن مقاومة ذلك باستخدام بويات مقاومة للعفن (Antifouling Paints).

9. تآكل التربة (Soil Corrosion)

الكميات الضخمة من المال الذي استثمر على المنشآت تحت الأرض وخطوط المواسير (للغاز والزيت والمياه) كانت الدافع إلى تكثيف الأبحاث عن مكونات أنواع التربة وخواصها العدوانية. العوامل المختلفة المسببة لعدوانية التربة تشمل:

1. حموضة التربة.
2. المحتوى من الرطوبة.
3. المحتوى من الأملاح الذائبة في الماء أو الرطوبة (Electrolytes).
4. الكائنات الحية الدقيقة الموجودة.
5. المحتوى من المواد العضوية.
6. الخواص الطبيعية للتربة.

في التربة الغير حامضية، التوصيل (الذي يعتمد على الرطوبة والأملاح الذائبة الموجودة) هو العامل الرئيسي الذي يتحكم في طبيعة التآكل. وفي مثل هذه التربة، يحدث التآكل بسبب تكون زوج من خلايا اختلاف التهوية ويعتمد معدل التآكل أساسا على المقاومة بين المناطق الأنودية والكاثودية ومعدل وصول الأكسجين إلى المنطقة الكاثودية. لذلك فإنه عند مرور كابل أو ماسورة تحت الرصف، فإن الجزء تحت الرصف يكون وصول الأكسجين إليه قليل مقارنة بذلك الواقع تحت التربة الغير مرصوفة. لذلك، فإن الجزء تحت الرصف يكون أنودى ويحدث له التآكل.

في التربة عالية الحموضة، التآكل الذي يحدث هو من نوع الهيدروجين حيث المناطق الأنودية والكاثودية تكون قريبة جدا من بعضها البعض. وتوصيل التربة ليس ذو أهمية كبيرة في هذه الحالة.

في التربة المحتوية على كميات كبيرة من المواد العضوية، فإن تكون المركبات المعدنية المعقدة الذائبة وغروية (Peptization) نواتج التآكل قد يعجل عملية التآكل مقارنة بالمتوقع في التربة الخالية نسبيا من المواد العضوية.

التربة الغنية بالزلط والرمل تكون أكثر مسامية وبالتالي تكون مهواه جيدا وتآكل ماسورة المياه تحت هذه التربة يتوقف غالبا على الرطوبة والمحتوى من الأملاح.

والتربة المثقلة (Logged) بالماء يمكن أن تولد بكتريا لاهوائية والتي يمكن أن توجد حالات من التآكل البيولوجي.

وخطوط المواسير أو الكوابل المدفونة والتي تمر خلال نوع من التربة إلى نوع آخر كما في حالة الطفلة (أقل تهوية) إلى مخلفات الحريق (أكثر تهوية) يمكن أن تتآكل بسبب اختلاف التهوية. عوامل التآكل الأخرى في هذه الحالة هي الفرق في الرقم الهيدروجيني (pH) ووجود كربون غير محروق في الرماد. الجيوب الهوائية في التربة، في حالة وجودها يمكن كذلك أن تسبب تآكل بسبب اختلاف التهوية.

10. التآكل البيولوجي (Microbiological Corrosion)

بعض أنواع البكتريا تفرز بعض التأثير على عملية التآكل في المجال الملتصق بالمنشأ المعدني. وإذا كان المنشأ المعدني معرض كلية إلى المجال حيث تم استنزاف الأكسجين بواسطة البكتريا، عندئذ يمكن أن يقلل التآكل. ولكن، إذا كان المنشأ معرض جزئياً فقط إلى البيئة ذات الأكسجين المستنزف، عندئذ فإن أداء البكتريا يمكن أن يكثف التآكل بسبب اختلاف التهوية.

البكتريا اللاهوائية مثل (Microspira Or Vibrio Desulfuricnas)

تختزل الكبريتات إلى الكبريت الذي يستخدم في تحضير البروتوبلازم الخاص بها. وأثناء هذه العملية، يفترض أن تلك البكتريا تحول O_2 من الكبريتات إلى الشكل الذي يحدث تأثير إزالة الاستقطاب على تآكل الحديد - عند موت هذه الكائنات الصغيرة، فإن الكبريت ينطلق في شكل H_2S الذي يحول جزء من نواتج التآكل إلى FeS الذي هو أقل تأثيراً في إعاقة التآكل عن الأكسيد أو الأيدروكسيد. وهذا النوع من التآكل الموضعي والمركز يحدث للحديد الزهر في وجود الكبريتات والمواد العضوية في الظروف اللاهوائية.

وجود البكتريا المؤكسدة للحديد يرتبط أحياناً بالتآكل النقبي أو بانسداد الماسورة بسبب تراكم نواتج التآكل. بكتريا الحديد والمنجنيز التي تعيش على مركبات الحديد والمنجنيز في وجود الأكسجين ترسب تلك المعادن في شكل أكاسيدها المائية المذابة. وتلك يمكن أن تزيد معدل التآكل بتكوين ازدواج من فرق التهوية.

أحياناً، انسداد المواسير يكون نتيجة نمو الطحالب القادرة على امتصاص الحديد. بعض أنواع البكتريا التي تكون طبقة تعرف كذلك بأنها تحدث تآكل.

بكتريا (Desul Favibrio And Clastridria) معروف أنها بكتريا عدوانية ومسببة لحدوث التآكل. والبكتريا المكونة لتراكيمات العفن (Slime) مثل Flavobacterium ، Pseudomonos ، Aerobacter ، Mucoids تؤدي إلى التآكل في نظم أبراج التبريد.

١-١. تآكل التيارات الشاردة: (Strag Current Corrosion)

المنشآت المعدنية مثل مواسير المياه، مواسير الغاز والكوابل القريبة من دوائر التيار الثابتة يمكن أن يحدث لها تآكل بسبب وجود التيارات الشاردة من الدائرة الرئيسية، مصدر التيارات الثابتة هو عربات الترام، ماكينات اللحام .. الخ. وعند اختيار مادة في غرض معين فإنه يجب الاهتمام بالنسبة لاحتمال التآكل الموضعي وخاصة التآكل النقبي، التشقق بالإجهاد والتآكل.

الفصل الخامس

اختبار وقياس التآكل

Testing And Measurement of Corrosion

قياس التآكل يتم عادة للأغراض الآتية:

1. رصد عملية التآكل التي تحدث في المصنع.
2. تقييم نوعية كم معين من المادة المستخدم (كما في حالة تقدير مدى عمل المعالجة الحرارية الصحيحة من عدمه).
3. تقييم تأثيرات المادة والبيئة للاسترشاد في الاستخدام المستقبلي.
4. دراسة آلية التآكل.
5. اختبارات التآكل التي تنفذ للحصول على هذه الأهداف يمكن تقسيمها إلى المجموعات الثلاث الآتية:
6. اختبارات الخدمة التي فيها يتم محاكاة ظروف الخدمة المتوقعة في العمل. وهذه يمكن أن تختلف ما بين اختبارات الكأس حتى وحدة التجارب النصف صناعية (Pilot Plants).

1. اختبارات الخدمة في مسارات العمل الحقيقية أو البيئة الحقيقية.
 2. الاختبارات المعجلة التي فيها مجال الاختبار يمكن أن يكون له علاقة أو ليس له علاقة لظروف الخدمة المشابهة. وهذه تنقسم بالتالي إلى الآتي:
- أ. اختبارات مراقبة الجودة.
- وهذه هي الاختبارات المعجلة التي فيها مجال الاختبار قد لا يكون له علاقة كبيرة لظروف الخدمة المطلوبة ولكن، في نفس الوقت، تكون قادرة على التعرف السريع على الحالة الميئاليردجيه أو حالة الخدمة التي يمكن أن تكون ضارة تحت ظروف الخدمة الحقيقية.

ب. اختبارات الفرز والتصنيف: (Screening Tests)

هذه تستخدم للسبائك الجديدة أو لإقرار المواد المناسبة لاستخدام معين. وفي مثل هذه الحالات، يتم تصنيف المواد بالاختبار في عينة تشبه وليست مطابقة لظروف

الخدمة المتوقعة أو المخططة. فمثلا، المواد المستخدمة في مسار العملية شديدة الأكسدة تصنف على أساس الكفاءة في محلول حامض، النيتريك. بالمثل المواد المستخدمة في زركشة وزينة السيارات تصنف على أساس اختبارات الرطوبة العالية أو الرش بالملح (Salt-Spray).

ج. محاكاة اختبارات الخدمة المعجلة:

وهذه تستخدم لدراسة آلية التآكل. وفي هذه الاختبارات، يتم تغيير واحد أو أكثر من بين ظروف الخدمة المشابهة (مثل درجة الحرارة) وذلك للحصول في وقت قصير، على نفس نوع ودرجة التآكل الذي سوف يحدث في الخدمة الحقيقية.

قياس التآكل يتم عادة بالطرق الآتية:

1- طريقة الفقد في الوزن

اختبارات الفقد في الوزن تستخدم عادة لقياس التآكل. في هذه الطريقة تؤخذ قطعة عينة قياسية أو عينة نظيفة من المعدن يتم قياسها ووزنها، وتعرضها لعدوانية التآكل لفترة زمنية معلومة. يتم سحب القطعة، وتنظيفها لإزالة نواتج التآكل ووزنها. معادل التآكل للمعدن (R) يتم عندئذ حسابه من المعادلة

$$R = \frac{KW}{ATD}$$

حيث:

K = ثابت

T = زمن التعرض لأقرب واحد على مائة من السعة.

W = الفقد في الوزن لأقرب مليجرام

A = المساحة لأقرب سنتيمتر مربع

D = الكثافة جرام / سم³

يعبر عن النتائج بوحدات كثيرة ومختلفة مثل ملجرام/ديسيمتر مربع / اليوم أو أوقية / قدم مربع / اليوم و الشهر أو بالبوصات في العام (IPY) أو بالمليجرام في العام (MPY)، مع فرض أن تآكل السطح كان منتظما، فإن هذه الوحدات يمكن تحويلها إلى عمق التآكل أو الاختراق.

2- الاختبار المجهرى:

مقارنة النتائج الرقمية نتيجة الطريقة السابقة يمكن تقويتها بالاختبار المجهرى لعينة الاختبار لمراجعة طبيعة السطح المتآكل، وعدد الثقوب المتكونة وعمقها، ووجود التآكل بين الحبيبات.

3- قياس جهود التآكل:

استعداد التآكل للمادة يمكن تقديره بتزاج عينة الاختبار مع نصف خلية قياسى وتعيين تيار التآكل.

4- قياس المقاومة الكهربائية:

إذا كانت عينة الاختبار فى شكل سلك رقيق أو فى شكل شريط فإن مقاومتها الكهربائية تزداد حيث يقل التآكل مقطوعا. لذلك، فإن القياس المستمر أو المتقطع للمقاومة بين طرفى العينة يمكن استخدامه لرصد التآكل. وقياس المقاومة الكهربائية ليس لديها ما تفعله مع الكيمياء الكهربائية لتفاعل التآكل. وهنا، نحن نقيس فقط صفة كلية التى تعتمد على مساحة المقطع للمعدن.

5- مقياس التآكل (Corrosometer)

الأجهزة الكهربائية مثل أجهزة قياس التآكل تقيس التغير فى المقاومة لعامود قياسى لأن التآكل يحول المعدن إلى نواتج تآكل. عامود قياسى ثانى مغطى بغطاء على المقاومة للتآكل يتم توصيله بتجهيز الكوبرى؛ ونسبة المقاومة لعينة الاختبار التى تتآكل إلى مقاومة الجزء المقابل لها والذى لا يتآكل مرتبط مباشرة بدرجة التآكل.

فى هذه الطريقة، يمكن قياس معدلات التآكل، بدون إزالة قطعة الاختبار وبدون إرباك العملية. والتغيرات فى التآكل يمكن كشفها مبكرا كإجراء يمكن تنشيطه.

6- الاختبارات الكهروكيميائية:

هذه الاختبارات هى الأكثر استخداما فى المعمل، وخاصة فى دراسات آلية التآكل وللسبائك الجديدة. الأجهزة التجارية متاحة وهى مبنية على الطبيعة الكهروكيميائية للتآكل. كمية التيار الخارجى المستخدم اللازم لتغيير جهد التآكل لعينة حرة التآكل بالقليل من المليفولتات يتم قياسه. هذا التيار له علاقة بتيار التآكل وبالتالي معدل التآكل للعينة. هذه الأجهزة مفيدة كذلك فى قياسات داخل المصنع.

الفصل السادس:

التصميم واختيار المادة

الفصل السابع:

الحماية الكاثودية والأنودية

الفصل الثامن:

الحماية بالتغطية والتطبيق

الفصل السادس

الحماية من التآكل – التصميم واختيار المواد

الحماية من التآكل:

التصميم واختيار المادة:

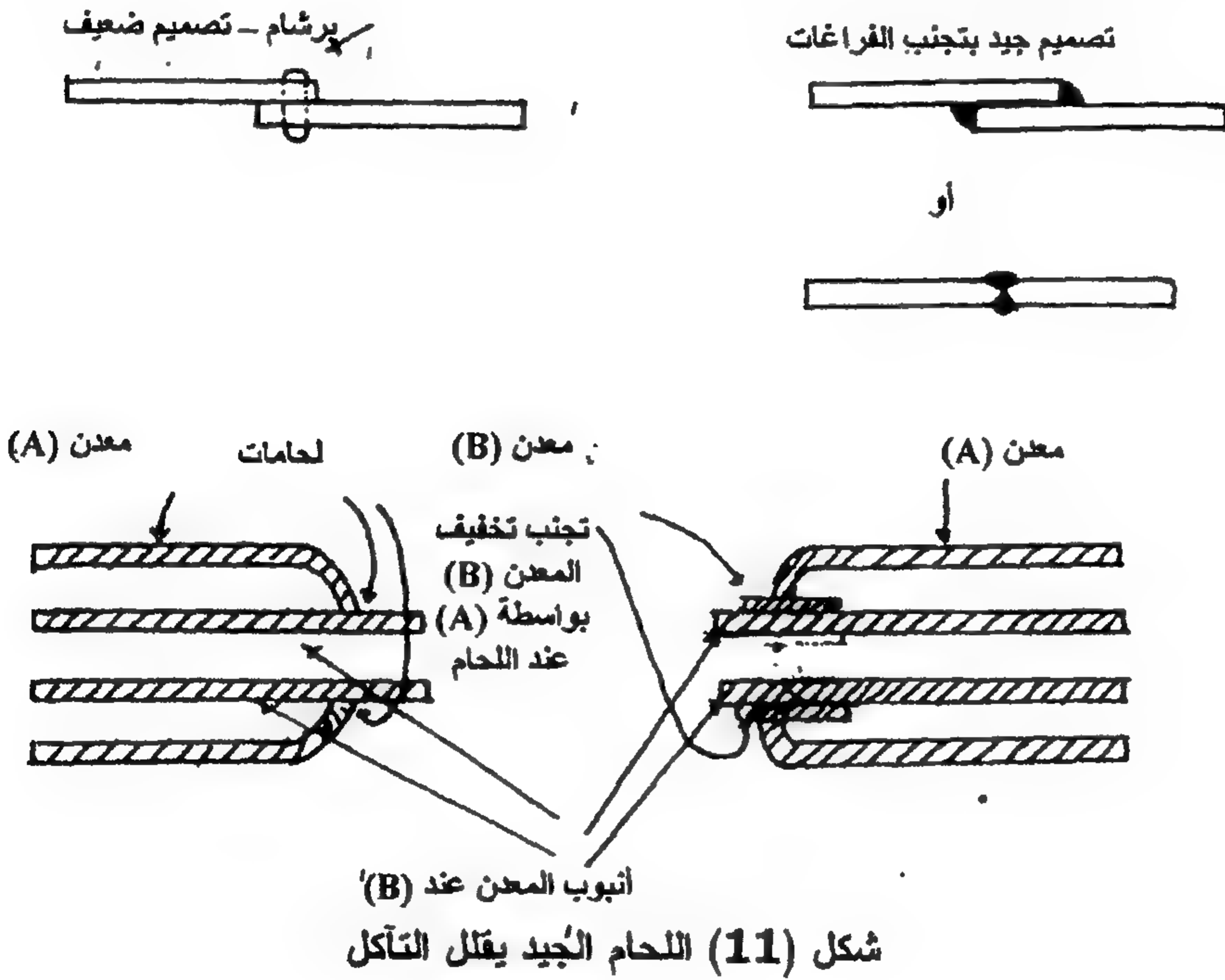
1. اختيار المادة المناسبة هو العامل الرئيسي للحماية من التآكل. اختيار المادة يتم تحديده ليس فقط على أساس تكلفتها وإنشائها ولكن كذلك على أساس خواصها الكيميائية وبيئتها.
2. المعادن الثمينة هي الأكثر مقاومة للتآكل ولكن لا يمكن استخدامها. في الاستخدامات العامة لأغراض اقتصادية، الاختيار الآخر هو باستخدام أنقى معدن متاح. حتى أن كميات صغيرة جدا من الملوثات قد تؤدي إلى التآكل الحاد. فمثلا، كميات صغيرة جدا من الحديد في المغنسيوم أو الرصاص عند سبك السبائك في قالب من الزنك يمكن أن يكون شديد الضرر.
3. يمكن تحسين كلا من مقاومة التآكل والقوة لكثير من المعادن بسبكها. ثم تطوير العديد من السبائك ذات المقاومة العالية للتآكل لأغراض معينة وبيئة معينة. مثال:
أ- الصلب المقاوم المحتوي على الكروم ينتج طبقة أكسيد استثنائية ملتصقة والتي تحمي الصلب من التآكل.
ب- السبائك عالية الإجهاد "Nimonic" (سبائك Ni , Cr , Mo) المستخدمة في تربينات الغاز ذات مقاومة عالية للغازات الساخنة.
ج. سبائك النحاس – النيكل (70% نحاس + 30% نيكل) المحتوية على 2 % Fe تستخدم حاليا على نطاق واسع في أنابيب المكثفات وكذلك في صواني الفقاعات المستخدم في أبراج التقطير لتكرير البترول.
4. المعالجة الحرارية مثل التلدين (Annealing) تساعد في خفض الإجهادات الداخلية وتخفض التآكل.
5. في حالة استخدام معدن نشط، فإنه يجب عزله عن المعادن الأكثر ندرة الكاثودية.

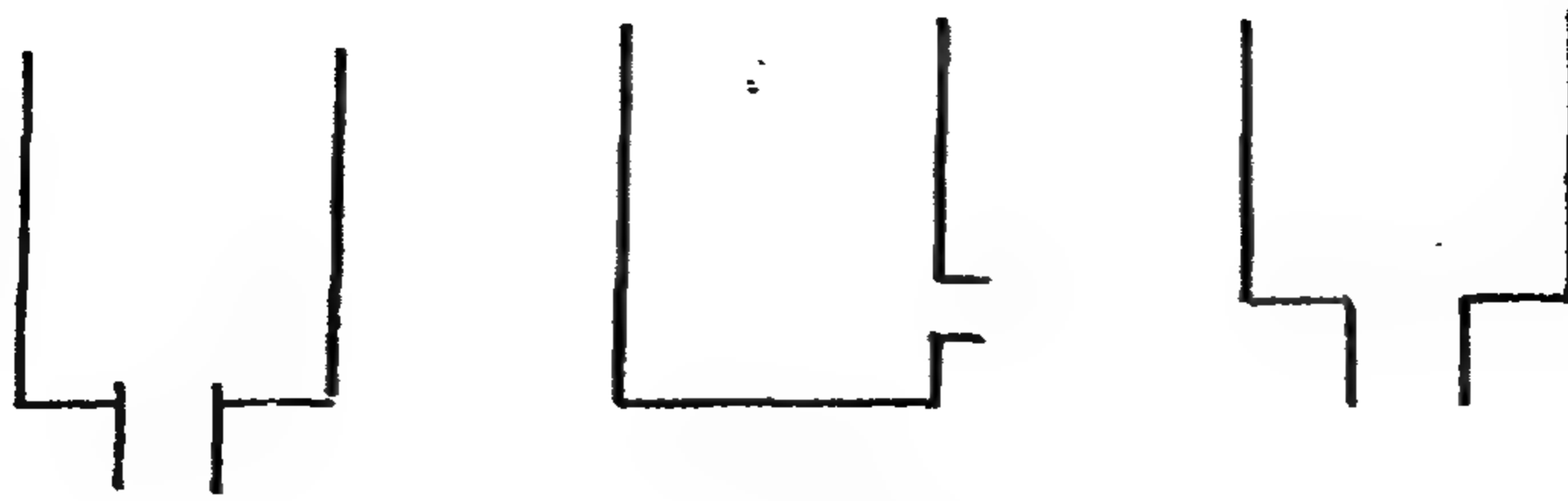
6. إذا كان يلزم التصاق معدنين، فإنه يتم اختيارهما بحيث يكون جهد الأكسدة لهما قريبا من بعضهما ما أمكن ذلك ولا يزيد عن 50 مليفولت. كذلك، مساحة المعدن الأكثر ندرة أو الأقل نشاطا يجب أن تكون أصغر عن تلك للمعدن الأنودية أو النشط. طبقة التغطية فوق كلا المعدنين سوف تقلل فرصة حدوث التآكل. ويجب الحرص نحو التغطية الكاملة للأنود لأن أى خدش أو تشقق على طبقة التغطية للأنود يمكن أن يؤدي إلى تآكل حاد على المساحة المعرضة.
7. يجب التخلص من الرطوبة كلما أمكن ذلك (الأجزاء المعدنية المخزنة في البلاستيك ذو النفاذية الضعيفة في وجود السيليكا المنشطة أو الألومنيا جيل يمكن حمايتها لسنين معا). في حالة وجود الرطوبة أو محلول الإليكتروليت، يجب استخدام المثبطات المناسبة.
8. كل معدن يبدى أدنى تآكل عند رقم هيدروجيني معين. لذلك فإنه يمكن الحد من التآكل بضبط الحموضة أو القلوية للمجال الملاصق، عندما يكون من الصعب التحكم في الرقم الهيدروجيني، فإنه يمكن خفض التآكل باستخدام طبقة تغطية خاملة أو باستخدام معادن غير نشطة.
9. عند التصاق المعادن الغير متماثلة لا يمكن تجنبه، فإنه يجب حشر العازل المناسب بينهما لتقليل سريان التيار والتآكل عند الأنود.
10. التآكل بالارتطام يمكن خفضه بالترشيح الجيد للمواد العالقة من تدفقات السائل وكذلك بمنع حدوث تدفق الاضطراب.
11. عند وجود منشأ مكون من معدنين غير متماثلين، يكون من المفيد استخدام معدن ثالث أكثر نشاطا ملتصقا بهما بحيث أن يتم إنقاذ المنشأ من التآكل على حساب هذا المعدن الثالث.
12. يجب تصميم المعدة بحيث يمكن تجنب الإجهادات وكذلك، فإن تصميم المعدة يجب أن يتجنب الانحناءات الحادة، العوائق، ووصلات التطابق، والتي يمكن أن توجد مساحات راکدة مع الرواسب والقشور التي تساهم في التآكل وذلك بتكوين خلايا التركيز. الخزانات وخطوط المواسير يجب أن تكون خالية من الإلحقات ومن الفجوات (مثال، التوصيل للأسطح المعدنية بطريقة البرشام الغير صحيحة) التي فيها يمكن أن تكون المياه راکدة ، بما يسبب حدوث التآكل بسبب الاختلاف في التهوية. كلما أمكن ذلك، يجب تجنب الفجوات والفراغات بين

الحماية من التآكل - التصميم واختيار المواد

الأجزاء المتجاورة للمنشأ لتجنب تكوين خلايا التركيز. يتم استبدال مسامير الرباط (Bolts) ومسامير البرشام (Rivets) باللحام المناسب. كلما أمكن يتم استبدال جوانات، ورد العزل المعدنية (washers) بالجوانات أو الورد من البلاستيك أو المطاط ذلك لأنها لا تمتص الماء ولا تسبب حدوث تآكل جلفنى. كذلك فإنها تعمل كعوازل. ولا تسبب حدوث تآكل جلفنى. والتصميم الجيد يجب أن يراعى تجنب تراكم الأوساخ.. الخ، ركود المياه ويسمح بالدوران الحر للهواء.

وعلى أساس الخطوط الإرشادية العامة هذه، بعض التصميمات الجيدة والغير جيدة موضحة فى الأشكال الآتية:

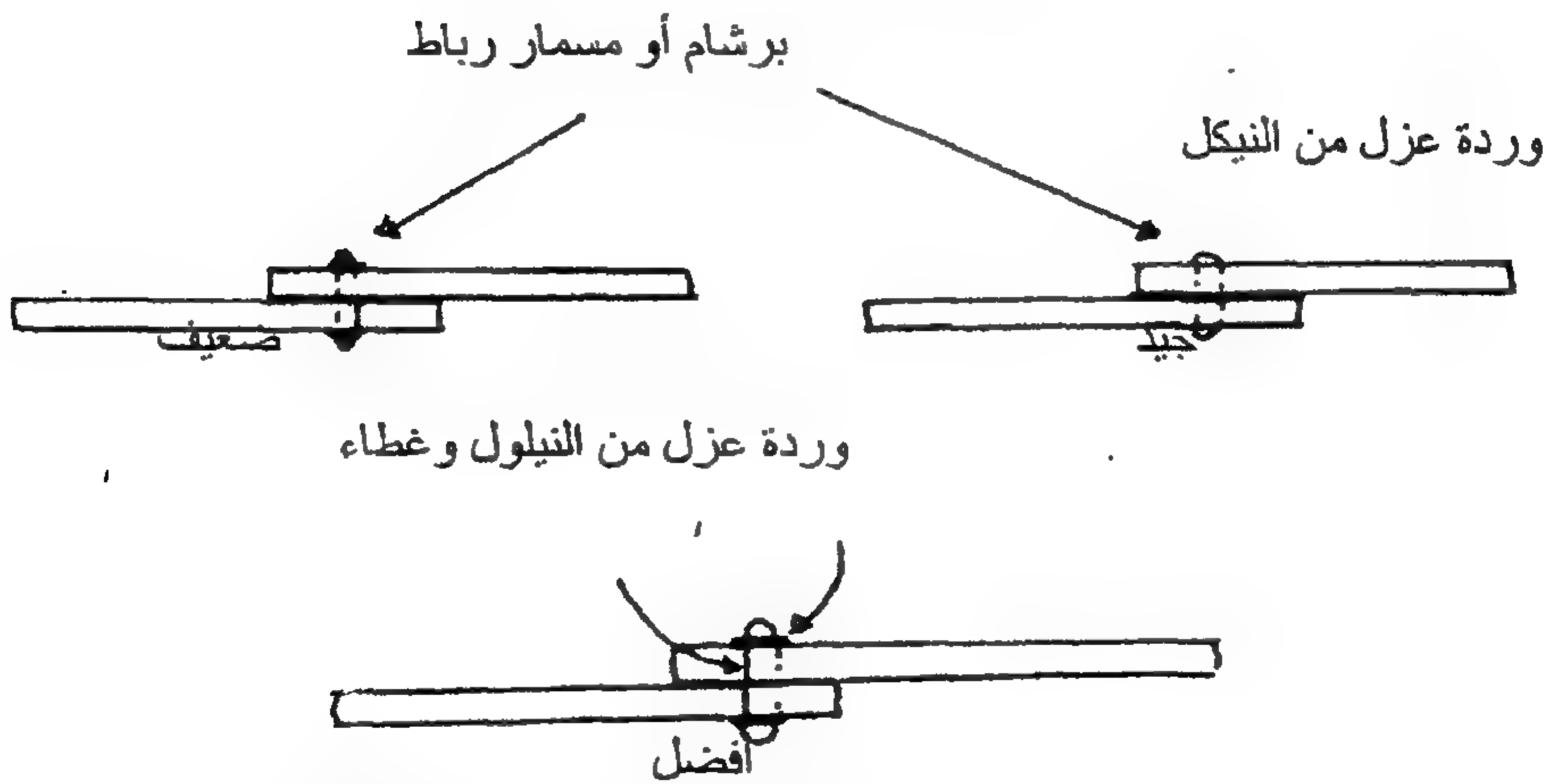




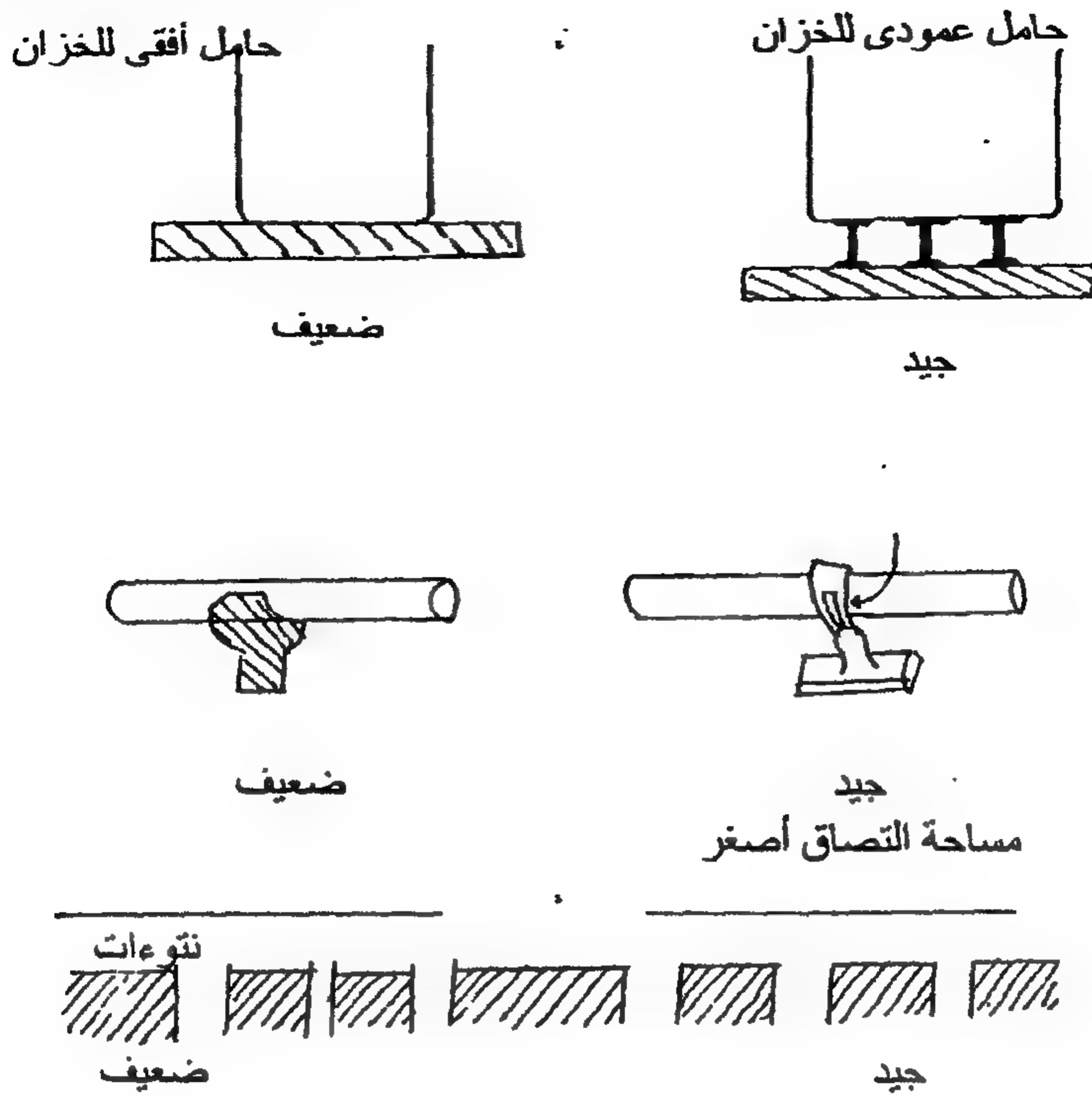
ضعيف



شكل (12) الصرف يؤثر على التآكل



شكل (13) العزل يحمي المعدن من التآكل الجلفنى



شكل (14) خفض التآكل الفجوى

ملاحظات هامة:

1- التسلسل الكهروكيميائى (أو جهد الأكسدة والاختزال) ليس متاحا دائما فى توقع التآكل الجلفنى ذلك لأن الظروف فى خلايا التآكل تكون دائما مختلفة كثيرا عن ذلك حيث يتم قياس الجهود القياسية بسبب تداخل عناصر أخرى مثل تأثيرات تبادل كثافات التيار والاستقطاب. لذلك، فإن الاستخدام الغير مميز والغير متجانس لجهود الأقطاب القياسية يمكن أن يكون خطيرا كثيرا من ازدواج المعادن التى ذات فاصل كبير بينها فى التسلسل الجلفنى يمكن ألا تتلف بالتآكل الجلفنى. بالمثل، المواد القريبة نسبيا فى التسلسل الجلفنى يمكن أن يحدث لها تآكل جلفنى شديد إذا كان تبادل كثافات التيار لهما (أى معدلات التفاعل) لأنوداتهم أو تفاعلات الكاثود يكونان مختلفين كثيرا. فمثلا، السبائك ذات الأساس من النحاس وسبائك الصلب المقاوم عادة تستخدم معا فى الاستخدامات البحرية بدون مشاكل. لذلك، من المعقول قياس فروق الجهد بين المعادن والسبائك فى الاستخدام الحقيقى وليس بتقدير تأثيراتها من التسلسل لقوة الدفع الكهربى.

2- كل مشكلة تآكل يتم التعامل معها كحالة خاصة على أساس الخطوط الإرشادية العامة والبيانات التجريبية الحقيقية.

3- أحد الصعوبات في بحوث التآكل هو المعدل البطيء الذى تحدث به كثيرا من تفاعلات التآكل. الاختبارات المعملية عادة تتم عملها فى ظروف معجلة والتي قد لا تمثل حقيقة ظروف الخدمة وكذلك التفسيرات يمكن أن تكون صعبة. كذلك حتى فى حالة وجود طريقة كافية لمنع حدوث التآكل، فقد لا يكون استخدامها اقتصادى على مستوى كبير. على أساس العوامل الاقتصادية وفى بعض الحالات قد يكون من المفيد اقتصاديا قبول التآكل واستبدال المعدن المتآكل عند الضرورة.

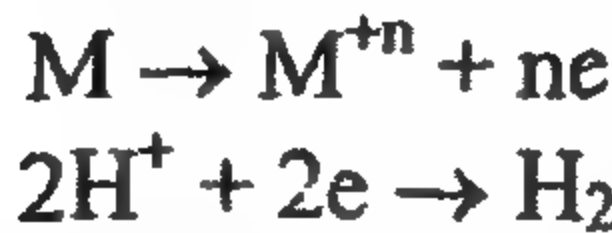
الفصل السابع

الحماية الكاثودية والأنودية

فى الحالات حيث يكون من غير الممكن أو غير عملى أن يتم تغيير طبيعة المجال العدوانى، فإن الحد من التآكل يمكن تحقيقه بالحماية الكاثودية أو بالحماية الأنودية. عند سريان تيار كهربى بين المناطق الأنودية والكاثودية وعلى سطح المعدن المتآكل، فإنه كلما زاد التيار كان التآكل عند الأنود أسرع وأكبر. معدل التآكل يمكن التحكم فيه وذلك بإدخال تيار إضافى على المعدن باستخدام دائرة خارجية. إذا استخدم التيار المعارض لإحباط التآكل، فإن هذا يسمى الحماية الكاثودية. إذا تم ضبط جهد المعدن بحيث أن يتم إيقاف التآكل لأن المعدن أصبح نشطاً، عندئذ يسمى ذلك الحماية الأنودية. وكلا الطريقتين لهما أهمية عملية فى التحكم فى التآكل ويمكن بحثهما باستخدام مخطط بوربواكس الذى سبق مناقشته تحت تأثير الرقم الهيدروجينى (pH).

الحماية الكاثودية (Cathodic Protection)

مبدأ استخدام الحماية الكاثودية هو جعل سلوك المعدن كما لو كان كاثود. نظراً لأنه سوف لا يكون هناك أى مساحات أنودية على المعدن، فإنه لا يحدث تآكل. استخدمت الحماية الكاثودية حتى قبل تطوير علم الكيمياء الكهربائية. فقد استخدم (HumphryDacy) تقنية الحماية الكاثودية على سفن الأسطول البحرى البريطانى فى عام 1824. مبدأ الحماية الكاثودية يمكن شرحه باعتبار تآكل معدن ما M فى بيئة حامضية. التفاعلات الكهروكيميائية التى تحدث فى مثل هذا النظام هى إذابة المعدن وصعود غاز الهيدروجين طبقاً للمعادلات الآتية:



يمكن تحقيق الحماية الكاثودية بالإمداد بالإلكترونات إلى المنشأ المعدنى المطلوب حمايته. باختبار المعادلتين السابقتين يتضح أن إضافة الإلكترونات للمنشأ سوف تعمل على إيقاف إذابة المعدن وتزويد من معدل تصاعد الهيدروجين. إذا اعتبر أن التيار يسرى من (+) إلى (-) كما فى النظرية الكهربائية التقليدية، عندئذ المنشأ تتم حمايته إذا

دخل التيار إليه من الأليكترووليت. نقل وحمل التيار هذا تم استخدامه في تقنية الحماية الكاثودية.

ويوجد نوعين من الحماية الكاثودية

1. باستخدام أنود جلفنى (أنود ضحية). وهى الحماية الجلفنية.
2. باستخدام التغذية بالتيار (وهى الحماية الكاثودية بالتغذية بالتيار)

Impressed Current

الحماية الجلفنية (Galvanic Protection)

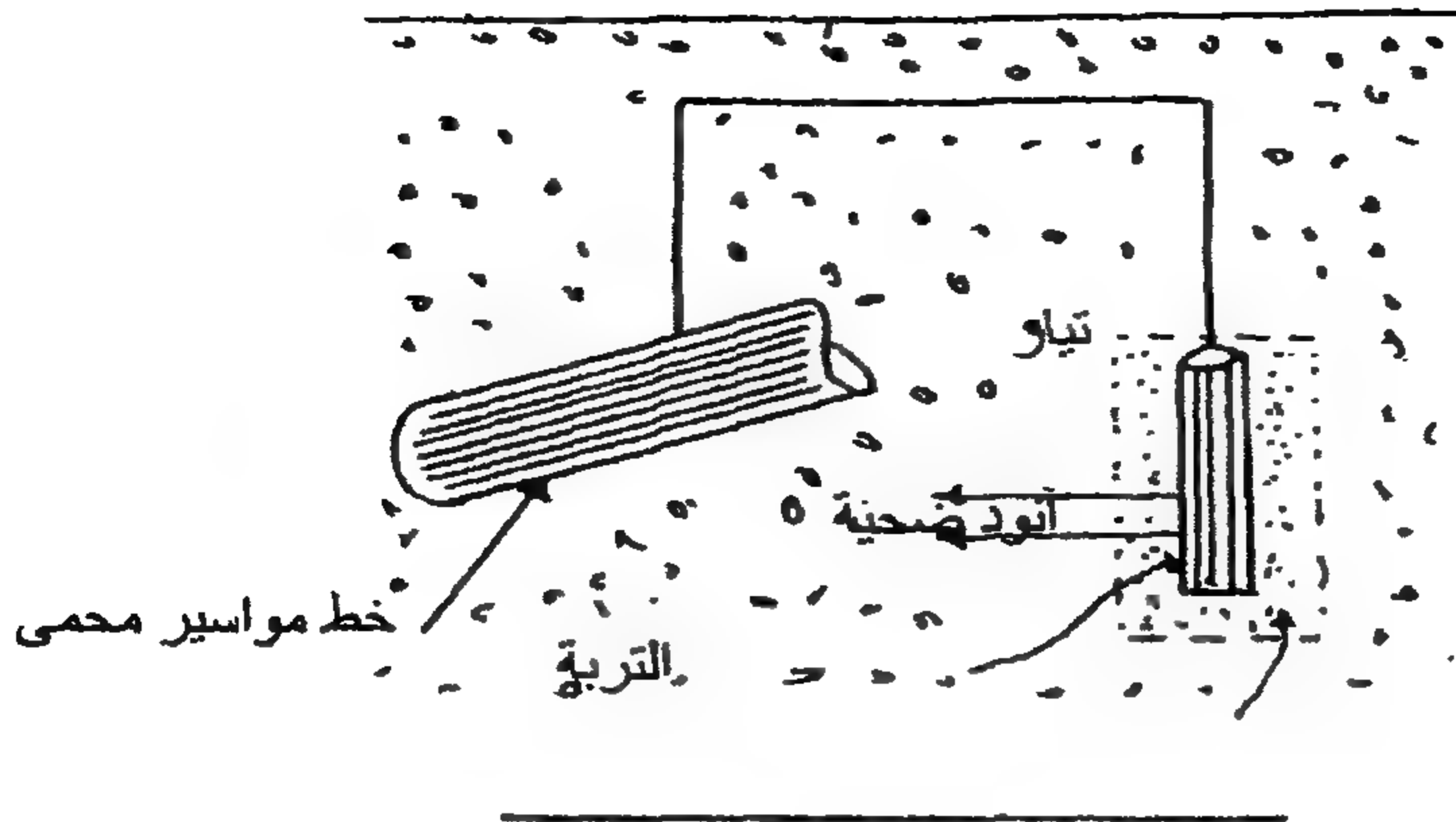
فى الحماية الجلفنية يتم توصيل معدن أكثر نشاطا مع معدن المنشأ المطلوب حمايته بحيث يكون كل التآكل مركز على المعدن الأكثر نشاطا وبذا يتم انقاذ معدن المنشأ من التآكل. والمعدن الأكثر نشاطا المستخدم يعرف بالأنود الضحية (Sacrificed anode). والمعادن المستخدمة عادة كأنودات ضحية هى Al , Zn , Mg وسبائكها. المغنسيوم لديه أقصى جهد سلبى ويمكن أن يوفر أكبر خرج للتيار ولذلك فإنه يستخدم كثيرا فى الإليكترووليت على المقاومة مثل التربة. يستخدم الزنك كأنود ضحية فى الإليكترووليت الجيد مثل مياه البحر. تستخدم كذلك أنودات الألومنيوم بنجاح ولكن طبقة الأكسيد التى تتكون على سطح المعدن والأكثر ندرة (More Noble) قد تسبب مشاكل فى بعض الحالات.

وعند استخدام أنودات ضحية بخلاف تلك الأنودات الأكثر نشاطا فإنه يجب التأكيد على أن فرق الجهد ليس هو الاعتبار الوحيد نحو تعيين التأثير الجلفنى ذلك لأن سلوك الاستقطاب وتبادل كثافات التيار يمكن أن يقوما بدور هام.

الاستخدامات الهامة للحماية الكاثودية تشمل:

- أ. حماية خطوط المواسير والكوابل تحت سطح الأرض من التآكل بفعل التربة.
- ب. الحماية من التآكل البحرى للكوابل، جسم السفينة، الخوازيق .. الخ. الحماية الكاثودية تستخدم غالبا مع طبقة التغطية لخفض تكاليف التيار. يتم تثبيت قضبان المغنسيوم بمسامير رباط على طول أجانب السفينة قريبا من رافدة الجمة (Bilge keel) لحماية جسم السفينة. قضبان المغنسيوم يتم عرسها فى غلايات المياه المنزلية أو الخزانات لمنع تكوين الصدا فى المياه.

الحماية الجلفنية لخط مواسير الأرض موضح فى الشكل (15)

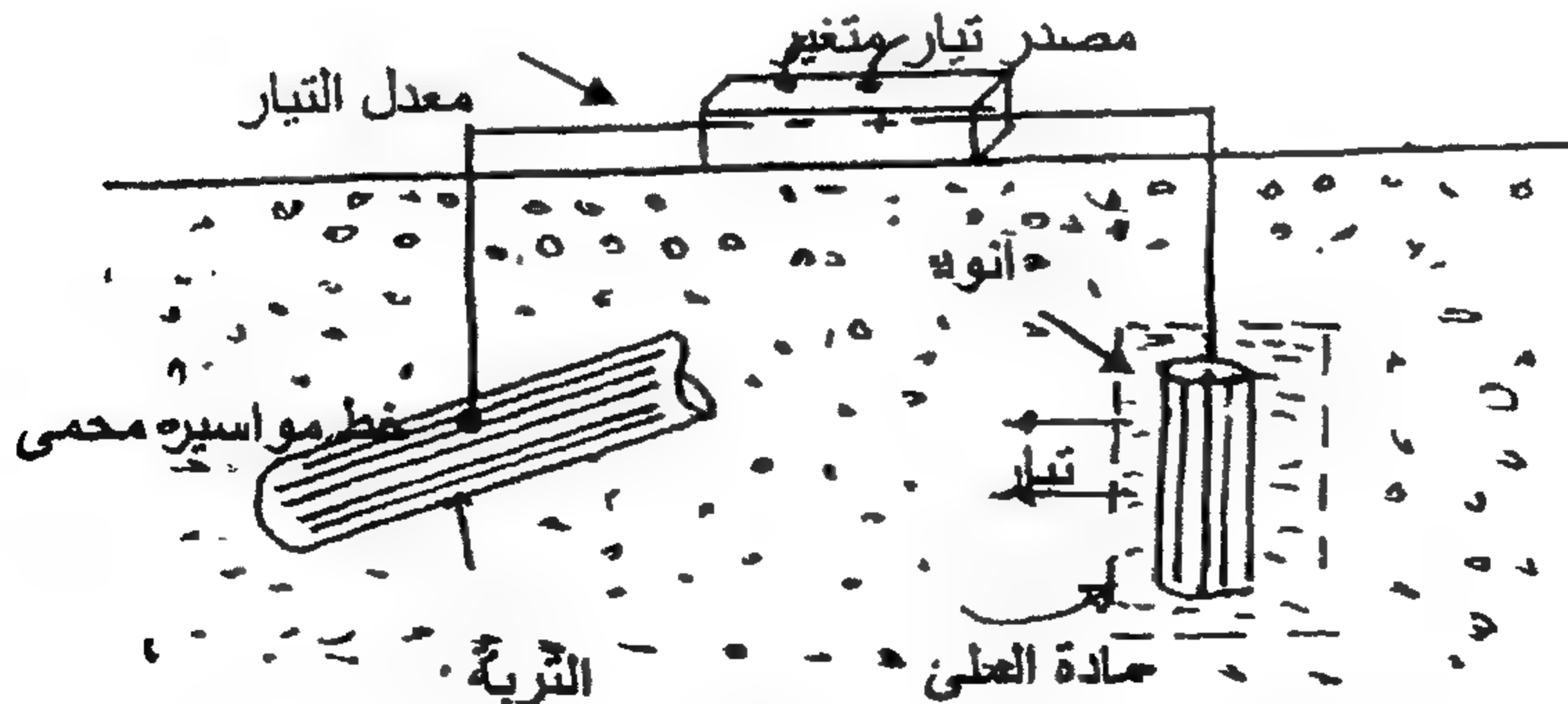


شكل (15) الحماية الجلفنية باستخدام الأنود الضحية

الحماية الجلفنية مفضلة عادة عن تقنية التغذية بالتيار (Impressed current) عندما يكون التيار المطلوب منخفضاً وأن مقاومة الإليكتروليت منخفضة نسبياً (أقل من 10000 أو 2 - سم). من الواضح أن طريقة الاختيار حيث لا يوجد مصدر للكهرباء فإن طريقة الحماية الجلفنية تكون مفضلة وخاصة في حالة الرغبة في الحماية لمدة قصيرة.

الحماية بالتغذية بالتيار (Impressed current protection)

في هذه الطريقة يستخدم تيار كهربى لتحويل المعدن المتآكل من الأنود إلى الكاثود. يمكن عمل ذلك بتوفير كمية كافية من التيار الثابت (DC) من مصدر (DC) نحو الأنود (مثل الجرافيت أو الحديد غالى السيليكون) المدفون في التربة أو مغمور في مجال التآكل، وموصل للمنشأ المعدنى الذى يتآكل والمطلوب حمايته كما فى الشكل (16).



شكل (16) الحماية الكاثودية بالتغذية بالتيار الثابت

يتم ذلك عادة بتعديل التيار المتغير A-C كما هو موضح في الشكل وتأكيد المسار الكهربى بين القطب الجديد والمعدن المطلوب حمايته. الأنود يمكن أن يكون من مادة خاملة أو أن يكون قابل للاستهلاك حيث يتم استبداله من آن إلى آخر. مواد الأنود المستخدمة عادة تشمل الجرافيت، الحديد على السيليكون، الحديد الخردة، الكربون، الصلب المقاوم، البلاتين. الأنود يتم دفعه فى حفر محاط بمادة تحشية (Back fill) من حبيبات الفحم، أو الجبس لزيادة التوصيل الكهربى بينه وبين التربة المحيطة. ذلك يمكن أن يكون أنود فردى (كما فى حالة الاستخدامات البسيطة) أو أنودات كثيرة (كما فى حالة خطوط المواسير). هذا النوع من الحماية له قيمة خاصة فى حالة المنشآت المدفونة مثل الخزانات وخطوط المواسير، الإنشاءات البحرية الثابتة وأبراج الكهرباء.

نظام التيار التأثيرى (التغذية بالتيار) مفيد تحديدا عندما تكون متطلبات التيار مرتفعة ومقاومة الإليكتروليت عالية. ولكن، يلزم توفير مصدر رخيص للطاقة الكهربائية. وهذا النظام مناسب للإنشاءات الضخمة وكذلك فى حالة العمل لمدة طويلة. ويمكن التحكم الآلى فى هذا النظام والذى يقلل من تكاليف الصيانة وتكاليف التشغيل.

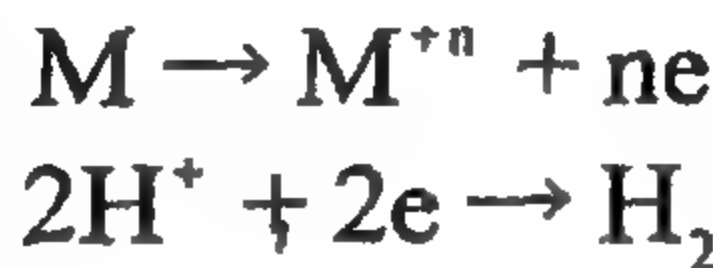
المشاكل والحدود نحو استخدام الحماية الكاثودية:

1. نظام الحماية الكاثودية الذى يحقق الحماية الكافية لخط المواسير يمكن أن يزيد من التآكل لخط مواسير مجاور أو لمنشأ معدنى مجاور بسبب التيارات الشاردة. هذا يمكن أن يؤدى إلى مشاكل فنية وقانونية غير متوقعة.
2. التكاليف الرأسمالية وتكاليف الصيانة.
3. التفاعلات الكيميائية التى تحدث على سطح المنشأ المحمى (الذى هو الكاثود فى المنشأ) يمكن أن تسبب مشاكل. إذا أنتج التفاعل الكاثودى الهيدروجينى، فإنه يمكن أن يكون له تأثير مدمر (كما فى حالة التشفق) على المعدن نفسه. إذا كان المعدن مغطى فإن طبقة الغطاء يمكن أن تدمر.
4. يجب الحرص نحو عدم الحماية الزائدة للمنشأ، حيث يجب تجنب استخدام الجهود الأعلى عن جهد الدائرة المفتوحة أو استخدام أنودات ضحية ذات النشاط العالى مقارنة بالمعدن المطلوب حمايته. بخلاف ذلك فإن المشاكل المصاحبة بالتفاعل الكاثودى مثل تصاعد H_2 أو تكوين وتراكم أيونات (OH^-) سوف تزداد.
5. يجب مراعاة احتمال تأثيرات تآكل التربة والتآكل البيولوجى للمنشآت تحت الأرض بالرغم من تلك المشاكل والحدود، فقد استخدمت الحماية الكاثودية بنجاح عند أخذ.

الحماية الأنودية (Andodic protection)

الحماية الأنودية هي شكل آخر من أشكال الحماية من التآكل الهامه حيث فيها يتم توفير المناعة للمعدن (passivated) باستخدام التيار الذى يجعله أنودى أكثر هذه التقنية قابله للتطبيق فقط للمعادن والسبائك التى تشكل سلوك نشاط - مناعة (من خلال مخطط بوربواكس شكل (8)

لقد استخدمت الحماية الأنودية غالبا فى حالة الصلب والصلب المقاوم وإلى حد ما فى حالة Fe, Ti, Al, Cr. كما فى حالة الحماية الكاثودية فإن هذه الطريقة يمكن تنفيذها فى حالة وجود العدوانية من الأليكتروليت. كما تم ذكره سابقا ، الحماية الأنودية مبنية على تكوين طبقة حماية على سطح المعدن باستخدام الخارجى لتيارات أنودية مع اعتبار المعادلتين



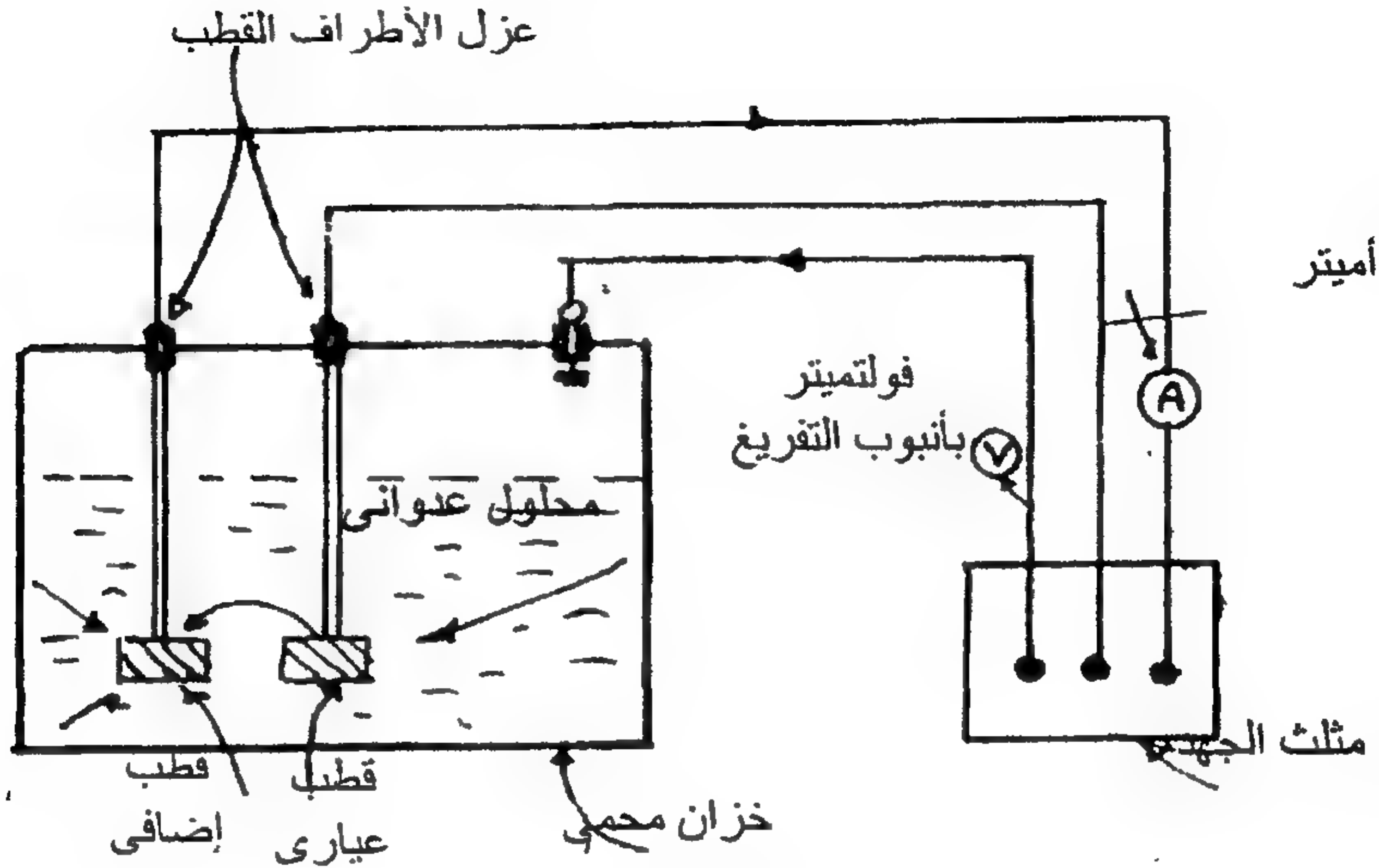
ويبدو أن استخدام الحماية الأنودية للمنشأ المعدنى سوف يعمل على زيادة معدل الإذابة للمعدن وخفض معدل تصاعد الهيدروجين هنا طبيعى لا يحدث لتلك المعادن مثل الحديد ، النيكل ، الكروم ، التيتانيوم وسبائكها وهى المعادن ذات الانتقال النشط - غير النشط (Active - Passive). فى حالة التحكم الحذر فى استخدام التيار الأنودى لتلك المواد فانه يتم تحويلها إلى حالة المناعة (passivated) ومعدل الإذابة للمعدن ينخفض. لحماية المنشأ أنودياً فإنه تستخدم تجهيزه تسمى تجهيزه تثبيت الجهد أو الفولت (potentiostat). وهى تجهيزه اليكترونية التى تحافظ على استمرار المعدة عند جهد ثابت بالنسبة لقطب قياسى. تجهيزه تثبيت الجهد عادة لها ثلاثة أطراف، أحدهما متصل بالمنشأ أو الخزان المطلوب حمايته، والآخر متصل بكاثود إضافى (من البلاتين أو القطب المغطى بالبلاتين) والثالث متصل بقطب قياسى (مثل قطب كالوميل - calomel Electrode). فى الاستخدام الحقيقى جهاز تثبيت التيار يحافظ على ثبات الجهد بين الخزان (أو المنشأ المعدنى) والقطب القياسى يتم تعيين أفضل تيار للحماية بالقياسات الكهروكيميائية. الحماية الأنودية يمكن أن تقلل من معدل التآكل كثيراً.

المعايير الهامة فى الحماية الأنودية هي :

(أ) مجال الجهد. أعلا من كون المعدن ذو مناعة يجب ان يكون أوسع. مجال 50 مليفولت يكون كافيا للاستخدام التجارى.

- (ب) كثافة التيار المطلوبة لبدء الحماية يجب أن تكون منخفضة ما أمكن ذلك .
 (جـ) كلما كان تيار المناعة المطلوب منخفضا لاستمرار الحماية كلما قلت تكاليف التشغيل.

نظام الحماية الأنودية للخزانات موضح فى الشكل (17)



شكل (17) نظام الحماية الأنودية للخزان

مادة الكاثود المستخدمة يجب أن يتم اختيارها بحيث لا تقاسى كثيرا من التآكل فى الوسط البيئى. المعادن المغطاه بطبقة من البلاتين أو بعض السبائك المقاومة للتآكل هى المستخدمة عادة. نظام الحماية الانودية له قوة انتشار كبيرة ولذلك فان المنشآت المعقده يمكن حمايتها مع الوضع المناسب للكاثود. العيب الرئيسى للحماية الانودية هو التيار العالى المطلوب لاحداث المناعة. وكذلك ، القدرة على استمرار الجهد المطلوب بدقه يكون ذو أهمية فى الحماية الانودية. المميزات والحدود للحماية الانودية موجزة كالاتى:

الحماية الأنودية:

المميزات	الحدود
1- تكاليف تشغيل منخفضة	1- مناسب فقط للمعادن التي تبين حالات النشاط - المناعة
2- القابلية للاستخدام في كثير من المجالات العدوانية	2- تكاليف الإنشاء العالية تحتاج إلى جهاز تثبيت الفولت، قطب قياسى وقطب إضافي
3- القدرة على حماية المنشآت المعقدة	3- يلزم تيار عالي للبدء
4- يحتاج إلى أقطاب إضافية قليلة	4- في حالة فقد السيطرة على النظام، فإنه يمكن حدوث معدل عالي للتآكل
5- جدوى العملية يمكن تقديرها مسبقا بالتجارب المعملية.	
6- تيار الحماية يعطى بيان عن معدل التآكل	

الحماية الكاثودية والحماية الأنودية - مقارنة

الحماية الكاثودية	الحماية الانودية
1. قابله للاستخدام مع كل المعادن	1- قابله للاستخدام لتلك المعادن التي لها سلوك نشاط - مناعة
2. تستخدم حيث لا يوجد مصدر للطاقة الكهربيه وذلك باستخدام الانودات الضحية	2- يمكن التعامل مع مجالات شديدة العدوانية
3. تكاليف انشاء منخفضة	3- تكاليف التشغيل منخفضة وإن كانت تكاليف الإنشاء عاليه
4. طريقة قياسيه - ومؤسسه جيدا	4- قوة انتشار أفضل لذلك يكون المطلوب اعداد اقل من الاقطاب
	5- يمكن التقدير لجدوى الحماية الانودية في المعمل كما ان التصميم أسهل.

التغطية للحماية

Protective Coatings

طريقة التغطية بطبقة حماية لسطح المعدن من الطرق الهامة للحماية من التآكل. وطبقات الحماية هذه يمكن أن تكون معدنية ، غير معدنية - غير عضوية، أو من مواد عضوية. لاستخدام أى نوع من طبقات التغطية يكون من المهم الإعداد الجيد لسطح المعدن وهذا عادة يتم فى ثلاث مراحل.

1 (إزالة الشحوم وأى ملوثات سطحية.

2 (إزالة قشور الصدأ والأكاسيد ونواتج التآكل

3 (المعالجة بالخدش بالحامض (Etching) للمساعدة فى الالتصاق الجيد أو التلميع أو الصقل والذى يساعد فى تحسين مظهر التغطية المستخدمة.

الزيوت و الشحوم يمكن إزالتها بالنظافة بمذيب عضوى مثل تتراي كلورواثيلين ، تولوين ، اكريلين ، رابع كلوريد الكربون (CCL4) والأسيتون. الزيوت الدهنية يمكن إزالتها بالتصبيبات باستخدام قلووى قوى بينما الزيوت المعدنية يمكن إزالتها بالاستحلاب باستخدام الصابون والمنظفات الصناعية. والغمر فى محلول قلووى ساخن هو طريقة النظافة المستخدمة عادة فى كثير من الحالات يتم معاملة المعدن المطلوب نظافته ليكون كاثودى فى حوض محلول قلووى تحت تأثير تيار بكثافة أمبير/سم². التصاعد السريع للحرارة يساعد فى إزالة القشور السطحية بالإضافة إلى تعجيل عملية إزالة الشحوم المكونات المختلفة للمنظفات القلوية تشمل (NaOH) ، Na_2CO_3 ، فوسفات الصوديوم ، سيليكات الصوديوم ، اليوراكس الخ.

عادة يتم إزالة الصدأ ونواتج التآكل وقشور الأكاسيد بالحك أى باستخدام الفرشة السلك ، الترميل ، الترميل باستخدام حبيبات الصلب ، أو بالمعالجة بالحامض (pickling). الأجزاء من الحديد والصلب يتم غمرها فى حوض المعالجة بالحامض المحتوى على حامض كبريتيك بتركيز 5% عند 75°م لإزالة قشور الناتجة عن ورشة التشغيل. أجزاء الحديد والصلب التى يلزم طلائها يتم غمرها فى حامض الفوسفوريك

أو حامض الكبريتيك يليه الغمر في 2 - 10% حامض فوسفوريك. الأدوات من النحاس الأصفر والبرونز يتم معالجتها بالحامض وذلك بالغمر في خليط من HCL , H_2SO_4 المضاف إليه قليل من HNO_3 . مثبتات المعالجة بالحامض تستخدم أحيانا لخفض العدوانية على المعدن في حالة المسبوكات الرملية فإنه يستخدم أحيانا الغمر الأولى في HF. التتميش الأخير أو الحك لسطح المعدن يساعد في تحسين الالتصاق وكذلك مظهر طبقة التغطية.

التغطية المعدنية (METALLIC COATINGS)

التغطية المعدنية تستخدم غالبا على الحديد والصلب ذلك لأنها من المعادن المستخدمة بكثرة في الإنشاءات وكذلك الأكثر تعرضا للتآكل. التغطية المعدنية المستخدمة عادة في Zn, Sn, Ni, Cu, Cr, Al والرصاص عادة تتم التغطية المعدنية بالطرق الآتية:

1- الغمر على الساخن (HOT DIPPING)

في هذه العملية، المعدن المطلوب تغطيته يتم غمره في حمام المعدن المصهور المستخدم في التغطية لفترة زمنية كافية ثم يزال مع الطبقة الملتصقة. هذه الطريقة تستخدم على نطاق واسع للتغطية السطحية المعدنية بالمعادن ذات درجة حرارة الانصهار المنخفضة مثل الزنك القصدير الرصاص سبيكة التريتوبليت (Pb-Sn). التغطية بالزنك تسمى الجلفنة والتغطية بالقصدير تسمى (Tinning).

2- الطلاء الكهربى (Electroplating)

في هذه الطريقة يتم عمل معدن الأساس التنظيف كاثود في حمام من مكونات مناسبة مع مكونات أخرى محلول المركب للمعدن المطلوب ترسيبه. طبيعة الترسيب تتوقف على كثافة التيار. مكونات الحمام، درجة الحرارة، ووجود إضافات أخرى. في كثير من الحالات أنودات المعدن المطلوب ترسيبه يتم استخدامها ويتم ضبط الظروف بحيث يكون معدل إذابة الأنود هو نفسه مثل معدل ترسيب المعدن على الكاثود.

ولكن الأنودات الغير مذابة (مثل سبائك Pb أو Sb - Pb) تستخدم في ترسيب الكروم ومكونات الحمام تظل بإضافة حامض كروميك باستمرار من أن إلى آخر. هذه هي طريقة مهمة لعمل طبقات الحماية من النحاس، الزنك والقصدير، النيكل، الكروم، الكاديوم، الرصاص، الفضة، الذهب، وسبائك مختلفة ذات مكونات محكمة مثل البرونز، النحاس الأصفر (Brass)، Coronite (سبيكة Zn - Ni).

3- رش المعدن (Metal Spraying)

فى هذه الطريقة ، يتم رش المعدن المنصهر على معدن الأساس النظيف بمساعدة مسدس رش الذى يمكن تعليقه فى اليد لتوجيه رشاش المعدن طبقا للمطلوب فى كثير من الحالات يتم تغذية المعدن خلال برميل مركزى فى شكل سلك.

خليط من الغازات (مثل غاز الهيدروجين أو الأوكسى اسيتيلين) المار خلال أنبوب حول برميل السلك يحترق عند الفتحة لإذابة السلك عند خروجه إلى الخارج. ويسمح بالهواء المضغوط خلال ماسورة خارجية محيطة بمدخل الغاز الذى يبرز المعدن المنصهر ويدفعه نحو السطح المطلوب تغطيته. فى نوع آخر للمسدس، يتم الإمداد بالمعدن فى شكل مسحوق أو فى الشكل المنصهر، والذى يتحول إلى سحاب من نقاط بواسطة نافخ (Blower) ويمتص على سطح معدن الأساس.

مميزات الطريقة تشمل:

1- يمكن تغطية سطح معدن الأساس الذى تم إعداده فى مكانه.

2- يمكن تغطية السطح فى أى نقطة مطلوبة.

3- يمكن التحكم فى سمك طبقة التغطية.

4- يمكن الحصول على تغطية متجانسة.

ولكن التغطية بالرش هى عموما أكثر مسامية، وأقل التصاقا وأكثر صلابة مقارنة بطبقات التغطية المطبقة بطرق أخرى. النظافة الجيدة وخشونة سطح معدن الأساس يحسن من الالتصاق. هذه الطريقة تستخدم على نطاق واسع فى التغطية بمعادن Cu ، Pb ، Ni ، Sn ، Al ، Zn النحاس الأصفر ومعدن المونيل (Monel Metal) .. الخ.

التغطية ، التغليف، التصفيح بالمعدن: (Metal Cladding)

كثير من العمليات لتغليف معدن الأساس بمعدن أو بسبيكة أخرى تم تطويرها حديثا لمقاومة التآكل والبرى. فى أحد الطرق يتم السبك فى قالب صب مزدوج حيث معدن التغطية على الخارج يلى ذلك درفلة القالب فى شكل لوح، أو قضيب أو بسحب فى شكل سلك. ألواح الصلب المغلفة بالصلب المقاوم، أدوات الصلب المغطاة بالنحاس وتغطية رقائق الرصاص بالقصدير يتم تحضيرها بهذه الطريقة . وهناك طرق أخرى للتغليف بالمعدن تشمل:

1. استخدام لوحين المعدن من المادتين معا.

2. استخدام لوح التغليف بلحام النقطة أو بلحام المقاومة.

3. صهر مادة التغليف فوق سطح معدن الأساس.

5- سمنتته أو تمليط أو كربنة (Cementation)

فى هذه الطريقة يتم تعبئة أدوات معدن الأساس فى مسحوق معدن التغطية، أو خليط من مسحوق المعدن ومادة ملء، ثم يتم التسخين إلى درجة حرارة أقل مباشرة من نقطة انصهار المعدن الأكثر انصهارا - عموما، تظل المحافظة على الجو المختزل أثناء العملية. سبيكة من معدنين تتكون بانتشار معدن التغطية فى معدن الأساس. وتستخدم هذه الطريقة لإنتاج طبقة سبيكة على أسطح الحديد والصلب بالزنك والذي يسمى التغطية بالزنك (Sheradizing)، التغطية بالألومنيوم (Calorizing)، التغطية بالكروم (Chromizing)، التغطية بالسيليكون (Siliconizing) .. الخ. ويمكن زيادة صلابة سطح الصلب المقاوم (Casehardened) بالكربنة

6- طرق أخرى:

الطلاء بالطرشرة الكاثودية (Cathodesputtering) يتكون من استخدام فولت عالية (من 500 إلى 2000 فولت) بين قطبين فى تفريغ جزئى (0.01 إلى 0.1 ملليمتر) مستحاثا تفريغ وميض عند تفتت معدن الكاثود إلى البخار الذى يرسب كطبقة رقيقة على أجزاء معدن الأساس المطلوب تغطيته والموضوع قريبا. فى حالة التصميم المناسب للغرفة ووضع الغرض بطريقة مناسبة، فإنه يمكن الحصول على طبقات متجانسة من معدن الكاثود على الغرض. هذه الطريقة مفيدة تحديدا فى ترسيب المنسوجات المعدنية الرقيقة على المواد الغير موصلة مثل شموع التسجيل الفوتوغرافى (Phonographic Recording Waxes).

التغطية المعدنية يمكن كذلك الحصول عليها بتكثيف أبخرة المعدن. ومعدن التغطية يتم بتبخيره فى نظام مفرغ والأبخرة المنتجة يسمح لها بالتكثيف على سطح معدن الأساس لآلة الموضوعه بشكل مناسب.

طبقات المعدن يمكن كذلك انتاجها بتحلل المركبات الغازية على المعدن مثل ترسيب النيكل بتحلل Ni(CO)_4 .

تغطيات معدنية هامة:

التغطية بالزنك يتم الحصول عليها عموما بغمر المعدن فى حمام الزنك المنصهر وتسمى هذه العملية الجلفنة (Galvanizing). يتم حماية الأدوات من الصلب و من الحديد من التآكل عادة بالجلفنة ذلك لانخفاض أسعار الزنك، سهولة استخدامه للتغطية والكفاءة العالية فى الحماية التى يحققها. حتى فى حالة وجود خدش فى طبقة التغطية

بالزنك، فإن المعدن يظل محققاً الحماية من التآكل ذلك لأن الزنك يقوم بدور الأنود الضحية بالنسبة لمعدن الحديد ويتآكل.

القصدير (Tin) كمادة تغطية يتم استخدامه بالغمر على الساخن أو بالترسيب الكهربى من كبريتات القصدير الحامضية (Acid stannous sulfate) أو من حوض (Alkaline Sodium Stannate) ، أو بالرش. القصدير يكون طبقة رقيقة ومنتظمة ومقاومة على سطح الحديد والنحاس ومعادن أخرى. ولكن القصدير كاثودى بالنسبة للحديد فى معظم المجالات ولذلك لا يمكن أن يحقق الحماية الجلفنية لمعدن الأساس كما يفعل معدن الزنك. شكل (9).

والتغطية بالنيكل تتم عادة على الحديد والصلب وكذلك الأدوات من النحاس الأصفر وتتم التغطية غالباً بالترسيب الكهربى من أحواض الطلاء الكهربى المحتوية على $NiCl_2$ ، $NiSO_4$ وحامض البوريك (BoriAcid) عند $50-60^\circ C$ م. استخدام التغطية بالنيكل بطريقة الرش والتغليف (Cladding) من الطرق المستخدمة التى اكتسبت أهمية. النيكل يوفر الحماية الجمالية وكذلك حماية معدن الأساس من البلى. استخدامات التغطية بالنيكل تتم على نطاق واسع على أجزاء السيارات، وريش التربينات، الدوافع، درافيل ماكينات صناعة الورق، الطباعة الكهربائية .. الخ. تغطية المركبة المكونة من النيكل يليه النحاس وطبقة تغطية خارجية أخرى من النيكل يفترض أن يكون لها مسامية منخفضة كما توفر حماية ممتازة.

التغطية بالكروم، وهى تغطية غير مطفية لامعة وذات منظر جمالى وتستخدم كثيراً فى صناعة السيارات، والأثاث المعدنى، .. الخ. الصلابة ومقاومة البلى للتغطية بالكروم تجعله مفيداً لأجزاء المعدات، ألواح الطباعة، العدادات .. الخ. التغطية بالكروم تستخدم غالباً بالترسيب الكهربى من أحواض الطلاء الكهربى المحتوية على حامض الكروميك، H_2SO_4 باستخدام أنودات غير مذابة مثل الصلب، سبائك Pb-sb. سطح الكروم عند التعرض للهواء يتم تغطيته بطبقة رقيقة غير مرئية من الأكسيد والتى تحمى المعدن من التآكل. طبقة الأكسيد ذات المناعة فى معظم المجالات المائية المهباه تكون مستقرة وذات التآكل ذاتى ولكن فى غيبة O_2 وخاصة فى وجود الكلوريدات، فإن الطبقة يمكن أن يحدث لها تلف. لكن نظراً لأن الطلاءات التجارية هى عادة مسامية وتحتوى على تشققات فإن الحماية لا تكون مؤثرة. لذلك، فإن التغطيات بالكروم تكون مفضلة على طبقة بطانة من النيكل اللامع أو النحاس - النيكل ، والتى تحقق الحماية المؤثرة وكذلك اللامعان.

التغطية بالألومنيوم على الصلب تستخدم عموماً بالرش أو بالغمر على الساخن أو السمنتة (Cementation) ومفيدة في منع أكسدة القشور أو المواد الحديدية حتى عند درجات الحرارة العالية. سبائك الألومنيوم مثل (Duralumin) يمكن حمايتها من التآكل بالتغليف بالألومنيوم النقي (Alcad). التغطيات بالألومنيوم تحقق تكوين طبقة أكسيد ملتصقة في كثير من المجالات الملاصقة حيث توفر الحماية. كذلك تستخدم طبقات التغطية من النحاس ومن الرصاص ولكن في تطبيقات محددة.

التغطية بالمواد الغير معدنية - الغير عضوية :

التغطية للحماية بالمواد الغير معدنية - الغير عضوية تشمل تغيير السطح أو الغمر الكيميائي، التغطية بالأكسيد الأنودي (Anodized Oxide) والتغطية بـ مواد السيراميك الزجاجية.

تغيير السطح أو التغطية بالغمر الكيميائي:

هذه التغطية يتم عملها بتغيير سطح المعدن أو الشبكة بالطرق الكيميائية أو الكهروكيميائية. يتم غمر المعدن في محلول من المادة الكيماوية المناسبة التي تتفاعل مع سطح المعدن منتجة طبقة تغطية ملتصقة. وهذه التغطية توفر حماية جيدة لمعدن الأساس من التآكل في بعض الحالات البينية وفي بعض الأحيان تكون ذات قيمة جمالية. كذلك، فإن كثيراً من التغطيات هذه ذات فائدة ممتازة كطبقة بطانة لاستخدام البويات، الإناميل وباقي مواد التغطية العضوية للسطح. أكثر المواد استخداماً في التغطية بتغيير سطح المعدن هي التغطيات بالكروم، بالفوسفات، بالأكسيد. طبقات التغطية بالكرومات تستخدم على Al ، Zn ، Mg .. الخ. بالغمر أولاً في حوض الكرومات الحامضية (Acid Chromate) يليه حوض الكرومات المتعادلة. يمكن عمل ألوان مختلفة بضبط مكونات الحوض. طبقات التغطية بالأكسيد يمكن الحصول عليها بمعالجة المعدن بعامل مؤكسد قلووي. طبقة الحماية من الأكسيد المغناطيسي على الحديد يمكن الحصول عليها بالغمر في مصهور داي كرومات الصوديوم المنصهرة عند حوالي 280°م.

يمكن عمل التغطية بالفوسفيت بتفاعل معدن الأساس مع حامض الفوسفوريك وأملاح فوسفات الزنك، الحديد أو المنجنيز في وجود ملح النحاس الذي يعمل كمعجل. يمكن زيادة قدرة الزنك على مقاومة التآكل بالغمر في محلول $Na_2Cr_2O_7$ الحامضي بإضافة حامض كبريتيك مخفف أو باستخدام طبقة حماية من الفوسفات. معدن

المغنسيوم وسبائك المغنسيوم يمكن حمايتها جيدا بالمعالجة أولا بداي كرومات الصوديوم ($\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$) وحامض HNO_3 المركز أو $\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ و Na_2PO_4 ، يلي ذلك الطلاء. يمكن الحصول على طبقة تغطية رمادية ملساء على الألومنيوم بغمره في محلول مغلي من $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ و Na_2CO_3 .

يمكن تكوين طبقة من السيلينيوم بغمر المعدن في سيلينات الصوديوم الحامضية (Acidified Sodium Selenate).

طبقات التغطية بالأكسيد الأنودي (Anodized Oxide Coatings)

طبقة الحماية بالأكسيد يتم الحصول عليها على معدن وسبائك الألومنيوم في الهواء فوراً. يمكن الحصول على طبقة أكسيد أقوى وأكثر سمكا وأكثر قدرة على الحماية بجعل الألومنيوم أنود في حوض اليكترولتي محتوي على حامض الكروميك أو حامض 'الأوكزاليك'. هذه المعالجة تقلل النفادية وتزيد من مقاومة التآكل لطبقة التغطية. التغطية الأنودية، عند الإعداد الجيد، توفر عزل كهربى عالى المعدن الأساس كما تضيف مقاومة جيدة ضد التآكل ومقاومة ضد الاحتكاك ومقاومة البقع والتلوث (Stain). الطبقات يمكن تلوينها بالصبغات العضوية ومواد التلوين الغير عضوية لإعطاء التأثيرات الجمالية. فى حالة الرغبة فى عمل طبقات تغطية ملونة فإن الأنودة تتم عند درجات حرارة أعلا وفى تركيزات حامضية أعلا لإنتاج طبقة تغطية مسامية ثم غمر الأداة المعدنية فى محلول الصبغة وبترسيب مادة الطلاء الغير عضوية فى الطبقة قبل عملية اللحام (Sealing).

الطبقات الخزفية الزجاجية (Vitrous Enamel Coatings)

طبقات التغطية الخزفية تستخدم كثيراً للمواد المعدنية المستخدمة للمعدات فى الصناعات الدوائية، الكيماوية، وصناعة المواد الغذائية والمخبوزات وصناعة المشروبات. الصلب المغطى بطبقة طلاء خزفية يستخدم فى الثلاجات، المواقد، مهمات المطابخ، الخ. الحديد الزهر المغطى بطبقة الطلاء الخزفية يستخدم فى مواسير الحمامات، المهمات الصحية والأحواض.. الخ. المستخدمة فى المنشآت الصحية.

مواد الطلاء الخزفية أو الزجاجية هى عبارة عن مواد زجاجية معدلة لها مكونات مختلفة والتى تستخدم عادة على معدة الصلب والحديد الزهر. الجزء المعدنى المطلوب تغطيته بطبقة خزفية تتم أولاً نظافته جيداً، لإزالة الشحوم وقشور الأكسيد. المادة الزجاجية الخزفية التى تسمى (Frit) (وهى المواد المتكلسة أو شبه المنصهرة التى يصنع منها الزجاج) يتم تحضيرها بالصهر مع مواد حرارية حامضية (مثل الكواتر

والفيلدسبار) مع مواد خفض درجة حرارة الانصهار القلوية (Basic Fluxes) مثل البوراكس، الصودا آش، نترات الصوديوم، الكريولايت Cryolite، الليثارج (أول أكسيد الرصاص). يتم استخدام المادة المتكلسة أو المنصهرة (Frit) بأى من الطرق الآتية:

فى العملية الرطبة، يتم طحن (الفريت) فى مطحنة الكرات مع الماء، مادة مساعدة للطفو (مثل الطفلة)، مواد إضافة العتامة مثل القصدير، الزنك، أو (Sb_2O_3) أو أى مادة ملونة. الخليط يسمى (Slip) الذى يضاف اليكترولايت مثل الصودا آش أو البوراكس قبل الاستخدام وذلك لضمان الإعداد الجيد على سطح المعدن. ويتم غمر الجزء المعدنى المطلوب تغطيته فى الخليط (Slip). كذلك يمكن رش هذا الخليط (Slip) على سطح المعدن. وطبقة التغطية التى تكونت عندئذ يتم تجفيفها وصهرها أو حرقها فى فرن المعالجة للطلاء الخزفى (Enamelling Furnace). ويمكن عمل طبقتين أو ثلاث طبقات بهذه الطريقة. الطبقة الأولى تحتوى عادة على أكسيد الكوبالت الذى يساعد على الالتصاق.

فى الطريقة الجافة، الخليط (Frit) يتم طحنه فى مطحنة جافة مع مواد التعقيم (Opacifiers) أو مواد التلوين. الخليط المطحون النهائى يتم تعفيره على السطح الساخن الذى له طبقة بطانة من مادة لصق رطبة أو طبقة تحتية بالطريقة الرطبة. المعدن الذى تم تعفيره يتم عندئذ صهره فى فرن الإناميل.

النسب العالية من السيليكا والفيلدسبار - ونسبة منخفضة من مواد خفض درجة حرارة الانصهار تعطى مادة تغطية (إناميل) مقاومة للحموضة. طبقات التغطية الخزفية للحماية المصنوعة من الأكاسيد عالية المقاومة الحرارية مثل Cr_2O_3 توفر حماية للمعدن من التآكل حتى عند درجات الحرارة العالية.

مواد التغطية الخزفية لها مقاومة كيميائية عالية، ومقاومة للتآكل، البيئات عند درجات الحرارة العالية، مقاومة البرى وكذلك المظهر الجذاب والأدوات المغطاه بالإناميل الخزفى لا يمكن ثنيها بدون تغيير شكل طبقة التغطية. الأدوات المغطاه بطلاء الإناميل الخزفى تميل إلى التشقق عند التعرض لصدمة حرارية أو ميكانيكية. حتى أن التشققات المجهرية فى طبقة التغطية تؤدي إلى التآكل.

طبقات التغطية العضوية (Organic Coatings)

حماية سطح المعدن من التآكل باستخدام طبقات التغطية للحماية، من المواد العضوية، حيث المواد المستخدمة تشمل 'البويات، الورنيشات، مواد الإناميل،

واللاكيهات. وعند الاستخدام على السطح المعدني النظيف فإنها تعمل كحواجز خاملة مؤثرة والتي ليس فقط تحمي المعدن من التآكل ولكن توفر كذلك مظهر جمالي مقبول.

البويات (Paints)

البوية هي عالق لزج من مواد التلوين الدقيقة في مجال سائل والذي عند الجفاف ينتج طبقة غير مسامية لها قدرة إخفاء وطمس عالية لما تحت الطبقة.

الجفاف لبوية الزيت يرجع أساسا إلى أكسدة وبلمرة الزيت "الحامل" (Vehicle) بينما جفاف الماء لبويات السيليلوز يكون أساسا بتبخر المذيبات. البوية الجيدة يجب أن تحقق المتطلبات الآتية:

1. يجب أن تكون طبقة جيدة، غير مسامية ومتجانسة على سطح المعدن بما يحقق الحماية المؤثرة من التآكل.
2. يجب أن يكون لها قوة طمس وإخفاء عالية.
3. الطبقة يجب ألا تتشقق عند الجفاف.
4. يجب أن يكون لها مقاومة جيدة للظروف الجوية التي تستخدم فيها.
5. يجب أن يكون لها القوام المطلوب للغرض المطلوب بحيث يمكن نشرها على سطح الغرض بسهولة.
6. يجب أن تعطى سطح لامع.
7. الطبقة المتكونة يجب أن تكون قابلة للغسيل.
8. يجب أن تعطى لونا ثابتا ولطيفا على سطح المعدن.

كل المتطلبات في البوية يمكن تحقيقها بالاختيار المناسب لمواد التلوين (Pigments) أو الصبغة وكذلك سائل حمل الدهان (Vehicle)، والمواد الباسطة التي تضاف إلى الطلاء (Extenders) ونسبها. وغالبا يتم عمل ذلك بالمحاولة والخطأ. الخاصية التقريبية التي تسمى تركيز حجم الصيغة (Pigment Volume Concentration) (PVC) توفر خط إرشادي جيد لهذا الغرض. وهي تعرف عموما بالتركيز الحجمي للصبغة يعبر عنه كنسبة من الحجم الكلي للمكونات الغير متطايرة في الطلاء.

حجم الصبغة في الطلاء

= PVC

إجمالي حجم المكونات الغير متطايرة في الطلاء

حجم الصبغة في الطلاء

تركيز حجم الصبغة =

حجم الصبغة في الطلاء + حجم مكونات سائل حمل الطلاء الغير متطاير في الطلاء

تركيز حجم الصبغة (PVC) هام في التحكم في الخواص الهامة للطلاء مثل قوة التحمل، القابلية للغسيل، القوام، اللمعة، الالتصاق. ولذلك فإن تركيز حجم الصبغة يجب أن يظل خلال الحدود المناسبة.

دلالة ومعنى تركيز حجم الصبغة:

1. في حالة زيادة تركيز حجم الصبغة (PVC) (أى عندما يزداد حجم الصبغة بالنسبة لسائل الحمل الغير متطاير)، فإن اللمعة تميل إلى الانخفاض حتى تصبح الطلاء شاحبا.

2. إذا كان تركيز حجم الصبغة زائدا بإفراط، فإن القابلية للغسيل، والقدرة على التحمل، والالتصاق للطلاء تنخفض.

3. إضافة المواد الباسطة إلى البوية يزيد من تركيز حجم الصبغة وبالتالي يقلل من اللمعة. في حالة الصبغات المكلفة ذات قدرة طمس عالية، يكون من المناسب اقتصاديا استبدال جزء من الصبغة بمادة باسطة مناسبة، بدون تضحية كبيرة في الكفاءة.

المجالات التى يوصى بها لمجالات تركيز حجم الصبغة لبعض أنواع البويات هي كالآتى:

تركيز حجم الصبغة

نوع الطلاء

35-25

بويات اللمعة

45-35

البويات شبه اللامعة

75-50

البويات المطفية اللمعة

36-28

بويات الطلاء الخارجى المنزلية

مكونات البويات ووظائفها:

المكونات الهامة للطلاء هي 1- الصبغة (Pigment)، 2- سائل الحمل (Vehicle) أو مجال (سائل الجفاف)، 3- مرقق القوام (Thinner)، 4- مجفف، 5- مالى أو باسط (Fillers or Extenders)، 6- مواد التلدين (Plasticizers).

1- الصبغة (pigment):

الخواص الهامة لمواد الصبغة في الطلاء هي قوة طمس اللون، امتصاص الزيت، وخاصة التدفق والسلوك الكيماوى. المكونات الكيماوية للصبغة، وتوزيعها شكل الحبيبات، معامل الانعكاس ونسبة الصبغة لسائل الحمل، كل هذا يؤثر على خواص الطلاء.

الأنواع المختلفة الآتية من الصبغات تستخدم عموما في الطلاءات:

1. صبغة طبيعية أو معدنية مثل الطفل، الطباشير، الميكا، التلك، مادة التربة الدياتومية، خامات الحديد، البيرتيس (Pyrites) .. الخ.
2. صبغات كيماوية مخلقة مثل الرصاص الأبيض $2PbCO_3.Pb(OH)_2$ ، الرصاص الأبيض المتسامى (Sublimed) ، أكسيد الزنك، ليثوفون (Lithophone) (حوالي 71 % $BaSO_4$ + 28 % ZnS + أقل من 1 % ZnO)، ثانى أكسيد التيتانيوم TiO_2 ، كبريتات الباريوم، ومواد تلوين عضوية وغير عضوية كثيرة.
3. الصبغات النشطة التى تتفاعل مع زيوت الجفاف او مع أحماضها الدهنية لتكوين الصابون. مثل الرصاص الأحمر، ZnO .

الصبغات الأكثر استخداما في الطلاءات هي الصبغات البيضاء (مثل الرصاص الأبيض، أكسيد الزنك، الليثوبون، $BaSO_4$ ، TiO_2) ، الصبغات الزرقاء (أزرق بروسيا، وأزرق الترامارين)، صبغات سوداء (مثل: الجرافيت، أسود الكربون، أسود المصباح)، الصبغات الحمراء (مثل الرصاص الأحمر، Fe_2O_3 ، كرومات الرصاص القاعدية وأحمر الكادميوم). الصبغات الخضراء (مثل أكسيد الكروم Cr_2O_3)، الصبغات البنى (مثل الطفلة المحتوية على الحديد) مثل Seinna (وهو صمغ ترابى أصفر يصبح بنيا إذا حمص)، Burnt Ochre (أكسيد الحديد الأصفر المائي المحروق)، Burnt Umbre (صبغ بنى محروق غنى بأكاسيد الحديد والمنجنيز) والصبغات الصفراء (مثل أكسيد الحديد الأصفر، أصفر الكروم، الليثارج PbO ، أصفر الزنك $(ZnO.K_2O.4CrO_3.3H_2O)$.

وظيفة مادة الصبغ الجيدة في الطلاء هي:

1. يوفر الطمس واللون للطبقة.
2. توفر مظهر مقبول للطبقة.

3. تعطى قوة للطبقة.

4. تحمي الطبقة بعكس الاشعة فوق البنفسجية التي تضر بطبقة الطلاء ذلك لأنها تساعد في الأكسدة الإتلافية لطبقة الطلاء.

بيانات الصبغة الجيدة في الطلاء هي:

1. يجب أن تكون خاملة كيميائياً.
2. يجب أن تكون غير مسامية.
3. يجب أن تكون معتمدة وتمتلك قوة طمس عالية.
4. يجب أن تكون رخيصة ويسهل الحصول عليها.
5. يجب أن تختلط بحرية مع مكونات الزيت لتكوين الطبقة.

2- سائل حمل الطلاء أو الوسط: (Vehicle Or Medium)

ذلك هو مكون تكوين الطبقة للطلاء - في طلاءات الزيت، زيت الخروج أو الوسط يشمل زيوت الجفاف (مثل زيت بذر الكتان، زيت الخروج الغير مائي، زيت التانج (Tung Oil) وهو زيت جفوف يستخرج من بذور شجر التانج، زيت Perilla .. الخ. (وزيت شبه الجفاف مثل زيت فول الصويا، زيت السمك، زيت القلونية.. الخ. زيت شبه الجفاف هي بطيئة الجفاف ولذلك تستخدم فقط بالخلط مع زيوت الجفاف. الخواص الهامة لزيوت الجفاف هي:

أ- القيمة الحامضية Acid Value

ب- قيمة التصبين Saponification Value

ج- قيمة اليود Iodine Value

زيوت الجفاف يتم تنقيتها عموماً قبل الاستخدام بالتنقية بالحامض (باستخدام حامض الكبريتيك المركز) أو التنقية بالقلوى (بواسطة محلول 10 % أيروكسيد صوديوم).

الوظيفة الهامة لسائل الحمل أو الوسط هي:

1. الإمساك بالصبغة على سطح المعدن.
2. تكوين طبقة حماية بالتبخير أو بالأكسدة والبلورة للمكونات الغير مشبعة للزيت.

3. تشكل الطرد للمياه ، التحمل والقوة للطبقة.

4. تحسين الالتصاق للطبقة.

3- مواد ترقيق القوام (Thinners)

تضاف مواد ترقيق القوام إلى الطلاءات لخفض القوام أو اللزوجة للطلاء بحيث يمكن من الاستخدام بسهولة على اسطح المعادن. مواد ترقيق القوام هي مواد متطايرة التي تتبخر بسهولة بعد استخدام البوية. مواد ترقيق القوام المستخدمة عادة هي الآتي:

Petroleum Spirits ، Turpentine ، Dipentine ، الهيدروكربونات الأروماتية مثل Toluol ، اكزيلول ، Methylated Naphthalene

الآتي الوظائف الهامة لمرقق القوام:

1. تقليل اللزوجة للطلاء ليتمكن من التداول والاستخدام.
2. إذابة مكونات الطبقة والإضافات الأخرى المطلوبة في سائل الحمل.
3. تعليق الصبغة في الطلاء.
4. مواد ترقيق القوام تتبخر بسهولة وتساعد في تجفيف الطبقة.
5. تزيد من مرونة الطبقة.
6. زيادة الاختراق لسائل الحمل.

4- المجففات (Driers)

تستخدم المجففات لتعجيل جفاف طبقة الزيت بالأكسدة، البلمرة، التكثيف. والمجففات المستخدمة عادة هي كالاتي:

Tungstates ، Resinates ، Borates ، Linoleates ، Naphthenates الثقيلة مثل Co ، Zn ، Pb (والمنجنيز). زيادة المجفف كثيرا تعمل على إنتاج طبقات من الطلاء صلبة وذات قصافة.

الوظيفة الهامة للمجففات هي أنها تعمل كعامل وسيط لحمل الأكسجين الذي يساعد في امتصاص الأكسجين ويعمل كعامل وسيط في تجفيف طبقة الزيت بالأكسدة، البلمرة والتكثيف.

5- مواد الملى أو المواد الباسطة (Fillers Or Extenders)

هذه هي مواد خاملة التي تحسن من خواص الطلاء رغم أن لها قدرة طمس منخفضة. الباسطات المستخدمة عادة تشمل:

الجبس، الطباشير، مادة التربة الدياتومية، الطفل ، Byrates ، CaCO_3 ، CaSO_4 ، سيليكات المغنسيوم .. الخ.

الوظائف الهامة للباسطات هي:

1. تقوم بملئ الفراغات في الطبقة.
2. زيادة التنظيم العشوائي لجسيمات الصبغ الأولية.
3. تعمل كحامل للون الصبغ.
4. خفض التشقق للطلاء بعد الجفاف وتحسن من قدرة طبقة الطلاء على التحمل.
5. خفض تكاليف الطلاء. الصبغات المكلفة مثل ZnSO_4 ، TiO_2 التي لها قوة طمس ممتازة يمكن استخدامها بالخلط مع الباسطات الغير مكلفة والتي تقلل من التكاليف بدون خفض في الكفاءة.

6- الملدنات (Plasticizers)

تستخدم الملونات أحيانا في الطلاءات لتوفير اللدونه والمرونة للطبقة وللمنع تشققها. الملدنات المستخدمة عادة هي:

Triphenyl Phosphate ، Dibutyl Tartarate ، Tributyl Phthalate ، Tricresyl Phosphate ، Diamylphthalate ، .. الخ.

7- عوامل منع التجلد (Antiskinning Agents)

وهذه تضاف أحيانا لبعض البويات لمنع التحول إلى الهلام (Gelling) والتجلد - مثل: (Poly hydroxyl Phenols)

صناعة الطلاء تشمل أساسا الطحن المتقن للكميات المطلوبة من المكونات في مطحنة الأسطوانة (Roller) أو في مطحنة الكور. الطرق العادية لاستخدام الطلاءات هي بالاستخدام اليدوي للفرشة، أو الرش، أو الغمر، أو بلصق الطلاء بالرولة. طرق الرش الصناعية تستخدم مبدأ (Electrophoresis) لأن رش الطلاء هو من الإيروسولات والذي يتكون من نقاط ذات شحنة سالبة. المعدة المطلوب طلاءها يتم تعليقها من الحامل ذو الشحنة الموجبة والذي يتحرك بين قطبين سالبين الشحنة حيث يقابل مسدس الرش المثلى، تستخدم جهود فولتية حوالى 700000 فولت. نقاط الطلاء تتجمع على السطح معطية طبقة طلاء متجانسة. يمكن تلف طبقة الطلاء بسبب التشقق أو التقشر أو التجبير (Chalking).

الورنيشات (Varnishes):

الورنيشات هي محاليل من الصمغ الطبيعي أو المخلوق أو الراتنجات في سائل الحمل (Vehicle). سائل الحمل المستخدم يمكن أن يكون زيت الجفاف أو مذيب متطاير (أو كحول) ولذلك فهي تسمى ورنيشات (أو الورنيشات ذات الراتنج الزيتي) وورنيشات الكحول. الورنيشات تختلف عن البويات في أمرين:

1 - فهي لا تحتوي على صبغات.

2- جزء أو كل الزيت يستبدل براتنج.

الورنيشات كذلك تعطي طبقات تغطية للحماية وللزينة على الأسطح التي تغطيها. والورنيشات تجف كذلك بالتبخير، الأكسدة، البلمرة معطية طبقة سطحية شفافة، لامعة، ذات قدرة على التحمل.

المكونات الهامة للورنيشات هي:

1. زيوت الجفاف (زيت بذر الكتان، زيت التتخ، زيت الخروع، زيت السمك، زيت جوز الهند، زيت فول الصويا ... الخ).

2. الراتنجات (Resins)

أ- الراتنجات الطبيعية مثل القلفونية، الشيلاك، الكوبال ... الخ.

ب- الراتنجات المخلفة مثل الفينول فومالدهيد، اليوريا ميلامين فورمالدهيد، Alkyel Resins ، المطاط المكلور، Vinyl Resins .. الخ.

3. المجففات (مثل Naphthenates ، Linoleates ، Rosinates للعناصر Co ، Pb ، Zn ، Mn).

4. المذيبات أو مواد الترقيق مثل النافثا، التربنتين، الكيروسين، الإكزيلول، Toloul ، الكحول .. الخ.

5. عوامل عدم التجليد Guaiacol ، Tertiary Amyl Phenol .

وظيفة هذه المكونات تتوقف على طبيعة الراتنج والزيت المستخدم. تستخدم الورنيشات للحماية من التآكل. وهي تستخدم أساسا للأثاث الخشبي لتحسين اللمعة.

الطلاء الراتنجى الثقيل أو طلاء الميناء (Enamels)

الإيناميل ليس إلا ورنيشات ذات الصبغة ولاكيهات ذات الصبغة. وهى تحتوى على الصبغات، سائل الحمل من الزيت أو الراتنج، مجففات، مواد ترقيق. الإيناميل يعطى المميزات المشتركة لبوية الطلاء والورنيش وتنتج تشطيب أكثر نعومة ولمعانا وصلابة عن طلاء البوية العادى.

اللاكيهات (Lacquers)

اللاكيهات هى مركبات من المواد الآتية:

1. مشتقات السيليلوز مثل السيليلوز أسيتيت، نترات السيليلوز، ايثيل السيليلوز

.. الخ. لتوفير الصلابة وقوة التحمل للطبقة.

2. المذيب مثل:

، Acetone ، Amyl Aectate ، Ethyl Acetate ، Methyl Ethyl ketone

، Dioxane ، Cellosolvane .. الخ. لإذابة مشتقات السيليلوز والراتنج.

3. راتنج مثل:

الفينول فورمالدهيد، Alkyd ، Copal .. الخ. لاعطاء السمك، واللمعة، والالتصاق

للطبقة.

4. الملونات مثل:

Tricresyl Phosphate ، Dibutyl Phosphate ، Dibutyl Phathalate ، زيت

الخروج وبعض مواد Polyesters، والتي تضاف لإعطاء طبقة مرنة وملساء. وهى تعمل كمزيج داخلى للراتنج.

5. مخففات أو باسطات أو غير مذيبة والتي هى سوائل منخفضة الأسعار

التي تقلل من اللزوجة للمجال للعمل كمواد ترقيق.

مثال Toloul ، Petroleum Naphtha.

تستخدم اللاكيهات للحماية من التآكل وفى الديكورات الداخلية. وهى تعطى تغطية

صلبة ذات قوة تحمل ولامعة. وهى تستخدم لحماية خزانات العربات والسيارات.

بعض اللاكينيةات والإتاميل يتم نضجها بالتسخين اللطيف. الرتجات النيرموسيت (التي لا تلين بعد التسخين) تستخدم عموما في مثل هذه الحالات لإعطاء طبقة صلبة ومستقرة بسبب تكون الوصلات المتقاطعة (Cross Linkages) .

طلاءات المستحلب (Emulsion Paints)

هذه هي تشتت الراتنج المخلوق في الماء المحتوى على زيت، راتنج، صبغة ومكونات أخرى. المجال المستمر يتكون من الماء وبذلك فإن هذه يمكن تحقيقها بسرعة بالماء.

مادة اللاتكس أو المادة الشبه مطاطية المستخدمة هي Styrene Butadiene Copolymers ، Poly Vinyl Acetate ، Polystyrene .. الخ، المستخدم عادة هي الزيوت المنتشرة في الماء مثل زيت بذر الكتان والراتجات مثل الالكيدات وصمغ الإيستر. مكونات أخرى تشمل الصبغات والمواد الباسطة (مثل TiO_2 ، المغنسيوم، السيليكات .. الخ)، عوامل استحلاب مثل (TetraSodium Phosphate)، مثبتات (Stabilizers) مثل (MethyCellulose ، Bentonite ، Casein) .. الخ. والمجففات العادية و مواد الحفظ (Preservatives). فوائد طلاءات المستحلب هي سرعة الجفاف، القابلية للغسيل، سرعة التجفيف بالماء وسهولة الاستخدام فوق الطلاء الموجود مرات كثيرة.

الطلاءات الخاصة (Special Paints)

بخلاف الطلاءات العضوية التي سبق وصفها، يوجد العديد من الطلاءات الخاصة مثل الطلاءات المقاومة للحرارة، الطلاءات المقاومة للحريق، الطلاء المظهر لدرجة الحرارة، الطلاء ضد العفن ونمو الفطريات، الطلاءات اللامعة. الطلاءات المضادة لتراكم العفن والفطريات هامة جدا للمهندسين العاملين في مجال الإنشاءات البحرية. هذه الطلاءات تحتوي أكسيد الزئبق (Mercuric Oxide) ، Phenyl Mercury (Naphthanate ، Penta chlorophenol .. الخ. والتي تعيق تكون العفن والحشف البحري للسفن والدعامات بواسطة الحيوانات البحرية القشرية (Barnacles) والديدان البحرية ، الطحالب .. الخ. وتساعد في كشف ومراجعة التآكل.

الفهرس

الفصل التاسع

مواد الإنشاء في الصناعات الكيماوية

1- مقدمة:

في عملية التصنيع يتوقف تمام النجاح للتفاعلات الكيماوية والمحافظة على سلامة المعدات المستخدمة على الاختيار المناسب للمادة التي تقاوم التآكل وكذا تحمل درجات الحرارة المرتفعة والضغط المرتفع هذا بالإضافة إلى قوة المادة المستخدمة في صناعة المعدات والمواسير ولوازمها. ويعتبر التآكل مشكلة ثابتة ومستمرة في الصناعات الكيماوية. التلف الميكانيكي نادرا ما يحدث عدا في حالة التآكل المسبق للمادة المستخدمة في تصنيع المعدة. لذلك لتجنب مشاكل التآكل فإنه يجب الاختيار المناسب لمادة الصنع للمعدات ومستلزماتها.

واختيار مادة الصنع لوحدة الصناعة الكيماوية التي تقاوم المجال العدواني هو عادة العامل الحاكم ذلك لأن الاختيار سيقع غالبا على المادة الأقل سعرا والمناسبة من ناحية الاستخدام الميكانيكي. واختيار المادة المناسبة والتي لها القوة اللازمة والمقاومة المطلوبة، فإنه يلزم المعرفة الدقيقة للعمليات الكيماوية المختلفة ومواد الصنع للمعدات المستخدمة التي تناسب متطلبات العملية الكيماوية. وفي بعض الحالات فإن وجود كميات صغيرة من الملوثات في المادة الخام التجارية يكون له تأثير على التآكل بوضوح، وذلك في حالة استخدام المواد المعدنية حيث يصبح من المهم احتمالات حدوث التآكل بالضغط وبالإجهاد (Stress corrosion and corrosion fatigue) وذلك في حالة الق دور ذات الضغط العالي والتي تكون معرضة للإهترزاز. فمثلا، بينما يكون الفورمالدهيد خامل بالنسبة للألومنيوم فإن وجود آثار من حامض الفورميك سيجعله مدمرا لهذا المعدن وكثيرا من الحالات المشابهة يمكن أن تحدث. في بعض الحالات لا يمكن منع حدوث التآكل ولكن يمكن التقليل من شدة العدوانية. وفي مثل هذه الحالات يكون المطلوب هو الاستبدال من أن إلى آخر.

وفي هذا الفصل، سيتم الشرح للخواص الكيماوية والطبيعية والميكانيكية للمعادن الحديدية والغير حديدية وكذلك المواد الغير معدنية التي تستخدم في إنشاءات وحدات الإنتاج مع الإشارة إلى المواد المناسبة للاستخدام في الصناعات الكيماوية.

2. الألومنيوم:

كثافة الألومنيوم جرام/سم³ وأقصى إجهاد (للأسطح الملفوفة - Rolled sheat) هو 5-10 طن/البوصة المربعة. الخفة في الوزن والمقاومة للكيماويات لهذا المعدن أدى إلى استخدامه على نطاق واسع في صناعة الكيماويات. والألومنيوم يتوفر في شكل قضبان، مواسير، مسطحات (sheets) ومسبوكات وهو يقاوم حامض الخليك المركز (Acetic Acid)، وكل الأحماض الدهنية (باستثناء حامض الفورميك)، (الفينول)، النافثول (Naphthol) والكحولات الأليفاتية والأروماتية (عدا في حالة كونها غير مائية)، حامض النيتريك المخفف، والأبخرة النيتروجينية (عدا في حالة ارتفاع درجات الحرارة).

وهو لا يناسب الاستخدام في السوائل القلوية كما أنه يتآكل بسرعة عند الالتصاق بالزئبق. ويستخدم الألومنيوم على نطاق واسع في الصناعات الغذائية.

3. الخرسانة:

تستخدم الخرسانة في إنشاءات المباني والأرضيات والحوائط الساندة، وفي أحواض التخزين، الخزانات، القوادر وفي أغراض مختلفة وفي المداخل. معظم الأحماض وأملاح الأحماض وأبخرة الأحماض تحدث تآكل في الخرسانة، ولذا فإن المنشآت الخرسانية المعرضة لفعل الأحماض تتطلب توفير طبقات للحماية. الخزانات الخرسانية يتم تبطينها بالطوب المقاوم للأحماض أو بالأسفلت .. الخ، وذلك لحمايتها من التآكل.

والخزانات الخرسانية استخدمت بنجاح لتخزين الزيوت المعدنية والزيوت النباتية وكذلك الشحوم، هذا بالإضافة إلى المحاليل الملحية والمياه ذات التركيز العالي من الملوحة (Brine)، والسوائل المحتوية على الأمونيا أو أملاح الأمونيا، محاليل قلوية معينة ومشتقات القار.

4. النحاس:

النحاس المتاح هو النحاس الإليكتروليتي ويكون في شكل الأسطح أو القضبان أو الأنابيب أو الألواح حيث التشكيل على الساخن أو على البارد. نظرا لقدرته العالية في التوصيل الحراري ومرونته فإن هذا المعدن له استخدامات كثيرة في صناعة أواني تسخين البخار وأجهزة التقطير وبعض الأواني والقدر الأخرى، ومواسير التبريد، وأنابيب الغلايات وأعمدة التقطير الجزئي والأفران ... الخ.

والنحاس يتحمل حامض الكبريتيك المخفف وأحماض الأسيتيك (الخليك) في حالة عدم وجود الهواء، كما أنه خامل بالنسبة للكحول، وكذلك للكثير من الزيوت العطرية، ومعظم السوائل العضوية المتعادلة. ولكن النحاس يتآكل بسرعة بفعل حامض الهيدروكلوريك وحامض النيتريك والأمونيا.

5. النيكل:

يستخدم النيكل في تلك الصناعات حيث يكون المطلوب هو عدم حدوث الملوثات. من بين المنتجات التي يتم تداولها في معدات النيكل الصودا الكاوية، المستحلبات الفوتوغرافية، العطور، سيليلوز أسيتيت، المستحضرات الدوائية وعديد من المنتجات الغذائية. النيكل يمكن تطريقه (Forged)، سبكه (Cast)، وسحبه، وتشغيله ميكانيكيا (Machined)، وثقبه (Punched)، غزله (Spun)، ولحامه بطريقة الملء (Brazed) بالنحاس، وكذلك اللحام بسبيكة لحام أساسها القصدير (Soldered). كما يمكن لحامه، ومعالجته حراريا بالتلدين (Annealing)، وتلميعه. وهو لا يتآكل بدرجة كبيرة بفعل العوامل الجوية أو الهواء البحري حيث القرب من الشواطئ البحرية. وهو يقاوم بشدة المحاليل القلوية المركزة، ولكنه يتآكل بفعل الأحماض المخففة ببطء نسبيا. هذا بالإضافة إلى المعلومات التالية.

أ- حامض الهيدروكلوريك:

يقاوم عند درجة حرارة الغرفة وعند تركيز حتى 15% في ظروف حيث المحتوى من الماء يكون منخفضاً، مع زيادة درجة الحرارة أو التركيز أو التهوية، فإن سرعة التآكل تكون عالية.

ب- حامض الفوسفوريك:

يتآكل بسرعة متوسطة.

ج- حامض الخليك (Acetic Acid)

في حالة الحامض البارد بتركيز حتى 5% يكون مقاوم بدرجة مناسبة، ولكن في حالة السخونة أو زيادة التركيز يكون التآكل سريعاً. وينطبق نفس الوضع مع كثير من الأحماض العضوية الأخرى مثل حامض إيسيتريك، والترتريك، وحامض الماليك، (Maleic)، حامض الفورميك واللاكتيك والأكراليك.

مقاومته عالية لمحاليل الكلوريدات والكربونات والكبريتات والنترات للصوديوم والكالسيوم والزنك.. الخ.

د- المحاليل القلوية (Alkaline Solutions)

يقاوم جيدا المحاليل القلوية الكاوية.

هـ- المركبات المنصهرة:

يستخدم فى تداول مصهور المركبات الكاوية، فى المعمل. غير مناسب لكلوريد الفضة أو ياي سلفيت البوتاسيوم (Bisul phate)، أكسيد الفاناديوم، البوراكس أو السيانيد.

و- المركبات المكلورة:

الهيدروكربونات المكلورة تقاوم التآكل للنكل ولكن فى حالة وجود الرطوبة فإنه قد يحدث بعض التآكل.

ز- المنتجات الغذائية ومنتجات الألبان:

يستخدم كثيرا فى صناعة منتجات الألبان ولكن لا يوصى به فى حالة منتجات الألبان عالية الحموضة.

ح- نسيج أسلاك النكل:

يستخدم فى الترشيح للأحماض المختلفة، والقلويات، المشروبات، محاليل الصبغات، والزيوت العطرية، عصائر الفاكهة، الجازولين، الجيلاتين، الغراء، الأحبار، اللبن، الزيوت، المستحضرات الدوائية، لب الورق، الصابون، المذيبات، والورنيشات والفسكوز.. الخ.

6. سبيكة معدن المونيل: (Monel Metal):

معدن المونيل هو سبيكة من النكل - النحاس تحتوى تقريبا على 65% نكل والباقى نحاس مع كميات صغيرة ومقدرة بدقة من الحديد والمنجنيز والكربون.

بالإضافة إلى خاصية مقاومة التآكل ذات الدرجة العالية، فإن له قوة عالية فى المقاومة للاحتكاك والصدمة والإجهاد ويحافظ على نسبة جيدة من خواص القوة عند درجات الحرارة المرتفعة. يمكن تشكيله بالدحرجة والسحب، والسبك، والطرق، اللحام بالملى (Solder or Brazed) وكذلك اللحام العادى. مقاومة التآكل للمعدن تشبه ذلك للنكل ولكن يجب ملاحظة النقاط التالية.

أ- حامض الكبريتيك:

مناسب لتركيزات حتى 80% في الحالة الباردة.

ب- حامض الهيدروكلوريك:

غير مناسب للاستخدام حتى تركيز أعلا من 5% عند التعرض للبرودة.

ج- حامض الفوسفوريك:

مناسب للاستخدام لمحلول الحامض النقي عند درجات الحرارة العادية. في حالة وجود الحديد، النترات، الكلوريدات فإنها تسبب التآكل.

د- محاليل الملح:

مناسب للمجففات الدوارة، أجزاء الطلمبات، المبخرات.. الخ في تداول المحلول الملحي المركز وكلوريد الصوديوم.

هـ- البخار:

يحافظ على نسبة كبيرة من قوته عند درجة حرارة التحميص (Superheat) حتى 425 °م. يستخدم بكثرة في صناعة ريش التربينات (Turbine-Blading).

و- المركبات الكلورية:

يستخدم في صناعة معدات الغسيل الجاف وكذلك في صناعة منسوجات الترشيح، حيث تستخدم منسوجات المونيل ميتال على نطاق واسع في تداول السوائل العدوانية.

7- الصلب الطرى أو المطاوع: (Mildsteel):

الصلب المطاوع أو الكربونى حيث يسمى عادة حيث أنه الصلب المستخدم على نطاق واسع في الصناعة نظرا لسعره المنخفض. ودرجة مرونته عالية، بما يسهل كثير من عمليات تشكيله على البارد. هذا الصلب هو الأكثر قابلية للحام من بين كل المعادن التجارية. ووزنه يعادل ثلثي وزن الرصاص، لكنه أثقل من الألومنيوم ثلاثة أضعاف.

الصلب الكربونى يجب عدم استخدامه ملتصقا بالأحماض المخففة. لذلك فإنه لا يوصى باستخدامه مع حامض الكبريتيك بتركيز أقل من 90% ، ما بين 90% ، 98% يمكن استخدام الصلب حتى درجة حرارة الغليان، وبين 80% ، 90% فإنه يستخدم عند درجة حرارة الغرفة. أكثر من 102% (أى Oleum) فإن الصلب الكربونى

مناسب بدرجة جيدة حتى 60° م. لا يستخدم الصلب الكربوني مع حامض الهيدروكلوريك، حامض الفوسفوريك أو حامض النيتريك.

عندما يكون هناك سماح للملوثات من الحديد فإنه يمكن استخدام الصلب في تداول الصودا الكاوية حتى 75% وعند 100° م. يكون من الضروري أحيانا التخلص من الإجهادات لخفض القصفة الكاوية (Caustic Embrittlement). المياه المالحة شديدة التركيز (Brines) ومياه البحر تحدث تآكل في الصلب بمعدل بطيء ويمكن استخدامه في حالة وجود ملوثات من الحديد. ويتأثر الصلب قليلا بالمياه المتعادلة والكيماويات العضوية. ويصنع كثيرا من خزانات المياه الضخمة من الصلب، وكذلك خزانات الحفظ للمذيبات العضوية والكيماويات المشابهة.

8. الحديد المطروق أو المليف (Wrought Iron):

معدن الحديد الذي يحتوى على سيليكات الحديد بكميات صغيرة وموزعة بانتظام (كخبث) يسمى الحديد المطروق. وهو قوى وله مرونة كما أنه له مقاومة جيدة للصدمة. ويمكن تشغيله بسهولة باستخدامات تقنيات التشكيل على الساخن أو على البارد. يمكن لحامه بكل طرق اللحام العادية، وبه نسبة كربون منخفضة جدا.

مقاومة الحديد المطروق للتآكل أفضل من مقاومة الصلب الكربوني، كما أن له مقاومة ممتازة للتآكل بفعل العوامل الجوية أو بفعل التربة. يمكن استخدامه في تداول القلويات والمحاليل القلوية بصعوبة. ولكن الأحماض المخففة تسبب التلف السريع. مع التحميل الميكانيكى فإن درجة حرارة التشغيل الآمنة هي حوالى 350° م. من بين استخداماته العادية، مواسير التسخين، خطوط صرف العادم، والمداخن.

9. الحديد الزهر (Cast Iron):

الحديد الزهر هو سبيكة الحديد والكربون المحتوية على كربون أكبر من 1.8%. الحديد الزهر عادة له مقاومة عالية لعدوانية الكيماويات مقارنة بالصلب الكربوني والحديد المطاوع، ولكن يجب أن يؤخذ فى الاعتبار أن العيوب فى عمليات السباكة قد تؤدي أحيانا إلى التآكل الموضعى، وذلك رغم أن الجسم الرئيسى للمادة قد لا يتأثر إطلاقا.

إنه من الصعب حضّر المواد التى يمكن تداولها فى الزهر. عموما فإنه يستخدم المحاليل القلوية، والقلويات الكاوية المنصهرة، والسلفيدات القلوية الساحنة (Alkaline Sulphides). وهو يتحمل حامض الكبريتيك المغلى بتركيز 92% أعلا، وحامض

الكبريتيك البارد من 70% حتى تركيز 102% (Oleum)، الحامض بتركيز 70% يبدأ في تآكل الزهر عند درجة حرارة 50° م. ولكن الحامض بتركيز 98% له تأثير قليل عند 200° م.

حامض النيتريك المركز بتركيز 95% وأعلى تأثيره قليل، ولكن يمكن أن يحدث تلف بسبب التآكل الموضعي. كلا من حامض النيتريك المخفف وحامض الهيدروكلوريك المخفف يحدث تآكل للزهر سريع.

10- الحديد الزهر عالي السيليكون:

الحديد الزهر عالي السيليكون له مقاومة ممتازة ضد التآكل. المحتوى من السيليكون يكون ما بين 13% إلى 16%. هذه المواد تعرف بـ (Duration And Corrosion) إضافة 3% موليدينوم ينتج عنه منتج يسمى (Durichlor). الحديد السيليكوني صلب وله قصافة (Brittle) ولذلك فإنه لا يقاوم الصدمات والارتطام. كذلك فإن هذا النوع من الحديد صعب تشغيله، حيث اللوالب يجب تكوينها بعمليات السباكة مباشرة.

والحديد الزهر عالي السيليكون له مقاومة عالية في المجالات المؤكسدة والمختزلة ويستخدم في تداول حامض الكبريتيك ذلك لأنه لا يتأثر بهذا الحامض عند كل التركيزات حتى عند درجة الغليان. معدن الـ (Durichlor) يوصى به خصيصاً لحامض الهيدروكلوريك ذلك رغم أن وجود كلوريد الحديد يكسب التآكل الثقلي (Pitting). هذا النوع من الحديد صلب ولذا فإنه يستخدم في الخدمة التي تتطلب مقاومة التآكل والاحتكاك.

11- الصلب المقاوم: (Stainless Steel):

الصلب المقاوم يمثل أكثر من 70 نوع طبقاً للمواصفات القياسية. وهذه عموماً ذات الأساس من معدن الحديد مع الكروم بنسبة 12 إلى 30% ، من صفر حتى 22% نيكل.

من بين الصلب المقاوم فإن النوع الأوستينيت (Austenite) هو الأكثر مقاومة للتآكل. الصلب المعروف جيداً 18 : 8 يحتوى على 18% كروم، 8% نيكل. هذه الأنواع من الصلب لها متانة وقوة (Tough) ومرنة (Ductile). يمكن تشغيلها بكل الطرق القياسية للتشغيل.

الصلب المقاوم له مقاومة ممتازة لحامض النيتريك عند كل التركيزات ودرجات الحرارة. معظم مصانع حامض النيتريك مصنعة من الصلب 304. لتداول حامض الكبريتيك بدون مثبتات يمكن استخدام 316 فقط عند تركيز أقل من 5% وعند تركيز أعلا من 85% عند درجة حرارة أقل من درجة الغليان. الصلب المقاوم مناسب جدا للصناعات الغذائية نظرا لأنه لا يتأثر بالأحماض العضوية.

12. الزجاج والصلب المبطن بالزجاج: (Glass And Glass Lined Steel).

الزجاج له مقاومة ممتازة لجميع الأحماض عدا حامض الهيدروفلوريك (HF). وهو يتآكل كذلك بالمنحاليل القلوية الساخنة. الزجاج مناسب بالتحديد كمواسير عندما تكون الشفافية مطلوبة.

والسلبات الرئيسية للزجاج هي بالطبع القساوة، كما أنه معرض للتلف بفعل الصدمة الحرارية. ولكن الزجاج المسلح بالبولى أيستر أو الصوف الزجاجي يمكن حمايته ضد التلف. على الجانب الآخر فإن الصلب المبطن بالزجاج يجمع ما بين قوة الصلب ومقاومة الزجاج للتآكل. لذلك فإن البطانة من الزجاج تقاوم كل التركيزات لحامض الهيدروكلوريك حتى 150° م. وتقاوم التركيزات المخففة لحامض الكبريتيك حتى درجة الغليان وحامض الكبريتيك المركز حتى 225° م. وكل التركيزات لحامض النيتريك حتى درجة حرارة الغليان. كما أنه متاح الزجاج المقاوم للأحماض مع مقاومة جيدة للقلويات (حتى رقم هيدروجيني 12) وكذلك الصلب المبطن بالزجاج المقاوم للصدمات والتي يمكنه أن يقاوم عند درجة حرارة القدر 125° م.

الاستخدام الرئيسى للأنية من الصلب المبطنة بالزجاج (Glass Lined) هو فى صناعات استخدام الكلور وحيث يوجد حامض الهيدروكلوريك فى خليط التفاعل.

13. الكربون والجرافيت: (Carbon and Grphite)

المقاومة الكيماوية للكربون والجرافيت الغير مسامى تتوقف إلى حد ما على نوع مادة الربط من الراتنج المستخدم لتكون المادة غير مسامية. عموما الجرافيت الغير مسامى هو خامل كلية عدا الحالات المؤكسدة. هذه الخاصية مع القدرة الممتازة على الانتقال الحرارى، جعلت من الكربون الغير مسامى والجرافيت من المواد المحببة فى المبادلات الحرارية، وذلك فى عمل التبطين بالطوب والمواسير والطللمبات. ولكن

محددات الاستخدام هي انخفاض إجهاد الشد، وبدء درجة حرارة الأكسدة للكربون حتى 350° م وللجرافيت 400° م.

الجرافيت الغير مسامي لا يوصى به للاستخدام مع حامض الهيدروفلوريك بتركيز أعلا من 20% ، حامض الكبريتيك أعلا من 96% ، بتركيز 100% للبروم، الفلور، اليود. عادة فإنه يستخدم كمادة لصنع أبراج امتصاص حامض الهيدروكلوريك.

14. الخشب (Wood):

يعتبر الخشب مادة خاملة كيميائيا، وهو يفقد الماء بسرعة بالمحاليل المركزة ولذلك ينكمش عند التعرض لفعل هذه المحاليل. وهو كذلك يتحلل ببطء بالأحماض والقلويات وخاصة الساخنة. في تصنيع السيراميك الخشبية فإن الانكماش الذي يحدث حيث تتكون البللورات بين أضلاع البراميل، حيث يكون من الصعب عودة البرميل ليكون محكما. مرشحات الضغط الخشبية تستخدم في مختلف الصناعات.

15. القرميد، الطوب، الأسمنت:

مميزات القدرة على استخدام القرميد والطوب في إنشاءات المباني، الخزانات الكبيرة، القنوات .. الخ، المعرضة للحالات العدوانية العديدة ! وحب الحاجة إلى مادة مقاومة للأحماض حيث لا يصلح استخدام البدائل المعدنية حتى السبائك العالية (High Alloys).

للاستفادة من القرميد أو البلاطات الخاصة فإنه يلزم توفير مادة اللحام من أن تكون مقاومة للأحماض حيث أن عمر المنشأ سيتوقف على عمر القرميد أو البلاط أو الطوب. يوجد كثير من أنواع الأسمنت المقاوم للأحماض حيث تتوفر تعليمات الاستخدام لهذا الأسمنت. الأسمنت المؤسس، على سيليكات الصوديوم يعتبر مقاوم للأحماض حتى 400° م.

16. الخزفيات الكيماوية (Chemical Stoneware):

توجد أنواع مختلفة من مواد السيراميك المستخدمة في بناء الخزانات، المواسير، الطلمبات وباقي مكونات عناصر الإنتاج وذلك لتداول المواد العدوانية مثل حامض الهيدروكلوريك، وحامض النيتريك وحامض الخليك (Acetic) .. الخ. نظرا لمحدودية خواصه الطبيعية فإن مواد السيراميك تستخدم فقط في الحالات حيث يفشل المعدن في توفير المقاومة الكيماوية اللازمة أي أنها تستخدم دائما في الحالات الحادة وحيث المنتجات تكون شديدة العدوانية.

17- السيليكا:

تستخدم السيليكا كمادة إنشاء للمواسير، الكيعان، محتويات التقطير، البوتقات، القدور، أطباق الحرق (Dishes). درجة حرارة انصهارها العالية (1750° م) ومعدل التمدد الحرارى الصغير مع خواصها الكيماوية أصبحت لا غنى عنها لعدة أسباب. فهي تقاوم كل التركيزات للأحماض الغير عضوية (عدا حامض الهيدروفلوريك)، المحاليل القلوية الباردة، الأمونيا فى جميع الحالات ومعظم الأحماض والمركبات العضوية. يجب تجنب تسخينها مع الالتصاق المباشر بالمعادن التى تحتوى على أكاسيد قاعدية.

الفصل المباشر

مواد التبطين للحماية

١- الرصاص:

من بين أنواع الرصاص المستخدم في التبطين هو الرصاص الكيماوى (Chemical lead)، الرصاص الحامضى (Acid lead)، رصاص النحاس (Copper lead)، كميات صغيرة من الفضة والنحاس في أنواع الرصاص هذه يضيف إلى قوتها في مقاومة التآكل كما يحسن من مقاومة الإجهاد والزحف. معدن الأنثيمون يقوى الرصاص ويحسن من خواصه الطبيعية حتى درجة حرارة غليان الماء، ولكنه يخفض من درجة حرارة غليانه. في الأدوات المبطنة بالرصاص فإنه يتم الجمع بين مقاومة الرصاص للتآكل مع قوة الصلب أو معدل الانتقال الحرارى العالى للنحاس. الأوانى المصممة للعمل عند درجات الحرارة المرتفعة، درجات الحرارة المتغيرة، أو تحت التفريغ (الخلخلة) تصنع عادة من الصلب المبطن بالرصاص والملتصق مباشرة بالصلب. ومواسير التسخين من النحاس ذات الغطاء الخارجى من الرصاص هي المستخدمة عادة للحماية من التآكل، وكذلك مواسير الصلب والمحابس المبطنة من الداخل بالرصاص.

والرصاص يستخدم على نطاق واسع في الصناعات الكيماوية وذلك بسبب مقاومته للتآكل. فالرصاص يقاوم عدوانية حامض الكبريتيك البارد عند أى تركيزات وكذلك أحماض الهيدروكلوريك والنيتريك المخففة، خليط الأحماض الباردة، أحماض الترتريك والستريك، كبريتات الأمونيا ومواد أخرى كثيرة.

في بعض الحالات يتم تبطين الهيكل الخشبى الحامل بالرصاص.

الرصاص الكيماوى حيث المحتوى من الرصاص 99% مناسب جدا لمقاومة الكيماويات. ولكن سبيكة الأنثيمون الرصاص ذات المحتوى من الأنثيمون من 6-12% أقل مقاومة للكيماويات، فهي تستخدم في تصنيع المحابس، الباثقات (Ejectors)، الطلمبات، النافورات (Jets)، اللوالب (Screws)، وبيضات الحامض (Acid Eggs) والمعدات الأخرى التى تقاوم عدوانية المواد وذلك لكونها ذات إجهاد شد أفضل. فهي

مناسبة لحامض الكبريتيك بكثافة حتى 1.6. يمكن سبكها، وتشغيلها ميكانيكياً وباستخدام أدوات التشغيل.

2. المطاط (Rubber):

حالياً زاد استخدام الأواني الصلب المبطنة بالمطاط. لتلبية متطلبات الصناعات الكيماوية فإن صناع المطاط يقوموا بالتحسين المستمر لمنتجاتهم. وقد تم إنتاج عدة أنواع من المطاط الصناعي وإن كان هذا المنتج ليس له كل الخواص للمطاط الطبيعي إلا أنه يتفوق بطريقة أو بأخرى.

والمطاط الطبيعي مقاوم للأحماض المعدنية المخففة والقلويات والأملاح ولكنه يتآكل في المجال المؤكسد (Oxidizing)، الزيوت، البنزين (C_6H_6)، الكيتون. ويصنع المطاط الصلب بإضافة 25% أو أكثر من الكبريت إلى المطاط الطبيعي أو المطاط الصناعي. هذا لتحقيق الصلابة والقوة للمطاط. الكلوروبرين (Chloroprene) مقاوم للأوزون، الزيوت النباتية، الجازولين والمذيبات الأروماتية والمهلجنة. المطاط النيتريل (Nitrile Rubber) مقاوم للزيوت، والمذيبات. المطاط البيوتيل (Butyl Rubbers) مقاوم للأحماض المعدنية المخففة والقلويات استثناءً، ومقاوم للأحماض المركزة عدا حامض النيتريك والكبريتيك فهو جيد فقط. المطاط والمواد المطاطية تستخدم على نطاق واسع في تبطين المواد وكذلك لأغراض ورد العزل (Gasketing). الصلب المبطن بالمطاط جيد بالنسبة لحامض الأسيتيك، الأحماض المعدنية، محاليل الشبه (كبريتات الألومنيوم)، كلوريد الأمونيوم، كلوريد الكالسيوم، كلوريد الحديد، كبريتات الحديدوز، كلوريد الزنك.. الخ. وهو يستخدم في تبطين الطلمبات وخزانات التخزين والمواسير وملحقاتها وقصور التفاعلات.

3. البلاستيك (Plastics):

مقارنة بالمواد المعدنية، فإن استخدام البلاستيك محدوداً لدرجات الحرارة والضغط المتوسطة نسبياً. كذلك فإن البلاستيك أقل مقاومة للاستخدامات الميكانيكية وله معدل تمدد عالي، وقوة ضعيفة ومقاوم بدرجة مناسبة فقط للمذيبات. ولكن البلاستيك له مقاومة عزل جيدة (كهربى) وخفيف الوزن وسهل التشغيل والتركيب. البلاستيك مقاومته ممتازة للأحماض المعدنية المخففة ولا يتأثر بمحاليل الأملاح الغير عضوية، المناطق حيث لا يكون من المناسب استخدام المعدن. تستخدم مواد البلاستيك من بي في سي والبولى إيثيلين فى تبطين الصلب.

4. معدات التبطين بالطلاء بالمينا: (Enamel lines Equipment)

طلاء المينا من البورسيلين يستخدم لتغطية الصلب، ولكن مادة المينا هذه مقاومتها الكيماوية ضعيفة مقارنة بالخزفيات الحجرية (Stone ware) .

أواني الصلب المبطنة بالمينا استخدمت بنجاح مع الأحماض المعدنية، الأملاح الحامضية، الأبخرة، والهالوجينات عدا (الفلور)، كلوريد الألومنيوم، الأحماض الدهنية، كلوريد الحديدك، كلوريدات الفوسفور، وفي الصناعات الغذائية.

المواد المستخدمة لأغراض محددة:

1- الأحماض (Acids):

أ- حامض الأسيتيك المركز (Glacial Acetic Acid)

التعبئة: الألومنيوم، الخشب المبطن بالرصاص، الخزفيات الحجرية، المواد ذات الطلاء بالمينا (Enamel)، الحديد المبطن بالمطاط الصلب، الحديد أو الخشب المبطن بالبولي إيثيلين، الصلب 14/12% كروم، الصلب المقاوم 8-18.

المواسير: الألومنيوم، معدن المونيل، المطاط الطري والصلب، النحاس، شبكة السيليكون الحديدية.

الظلمبات: ألومنيوم برونز، التبطين بالمطاط الصلب، شبكة السيليكون الحديدية، الخزفيات، ألومنيوم، نحاس، رصاص، نيكل.

المكثفات: ألومنيوم، نحاس، فضة.

ب- حامض الأسيتيك بتركيز أقل من 56%.

كما في حالة حامض الأسيتيك المركز حيث يمكن استخدام الخشب في المرشحات والبراميل كما أن البرونز والصلب المقاوم 8-18 يمكن استخدامه للظلمبات.

ج- البنزويك (Benzoic):

الألومنيوم والنيكل للبخر حتى 250° م.

الظلمبات والمواسير: المطاط الصلب، الصلب المقاوم 8-18، الصلب المقاوم

12-14% كروم.

د- الأحماض الدهنية: (البروبيونيك، البيوتيريك .. الخ)

الطلميات والمواسير: النحاس المونيل، الرصاص الأصفر (Birass) (للأحماض المجففة) ، الألومنيوم ، الصلب المقاوم 8-18 ، الخزف.
المقطرات: الحديد المبطن بالإناميل (المينا)، الصلب (للأحماض المخففة)، الحديد الزهر، النحاس، الألومنيوم.

المكثفات: الألومنيوم، النحاس، الألومنيوم برونز.

هـ- الفورميك: (Formic):

الطلميات والمواسير: سبائك الفيروسيكون، المطاط الصلب.
قدور التفاعل: التبطين بالزجاج، المطاط الصلب، الخزف، الصلب المقاوم 8-18.
و- حامض الهيدروكلوريك:

أوعية التخزين والتداول: الصلب المبطن بالمطاط الطرى أو الصلب، الخزف.
الخشب للتركيزات أقل من 20%.

المواسير: المطاط الصلب، المطاط الطرى للخرطوم، السيليكا للغاز.
الطلميات: الصلب المبطن بالمطاط، الخزف.
المرشحات: الخزف، الصلب المبطن بالمطاط.
أبراج الامتصاص: الكربون الغير مسامى.
ز- حامض اللاكتيك (Lact Acid):

أوعية التداول والتخزين والخزف، النحاس، الصلب المبطن بالمينا.
المواسير: النحاس، المطاط، الصلب المقاوم 8-18
المبخرات والمقطرات: النحاس، الصلب المبطن بالمينا.

ح- الخليط (Mixed):

أوعية التداول والتخزين: الصلب، الحديد، الطوب المقاوم للأحماض
المواسير: الصلب، الحديد، الصلب المقاوم 8-18

الطلميات: كما فى حالة المواسير، البرونز للأحماض المخففة.

وحدات المعالجة بحامض النيتريك (Nitrators): سبائك الفيروسيكون، الحديد + المينا ، الصلب ، الخزف، الرصاص للأحماض المخففة.

ط- حامض النيتريك:

أوعية التعبئة والتداول: الصلب المقاوم 8-18 ، الخزف.

المواسير والطلببات: الخزف ، الصلب المقاوم 8-18.

الأبراج: الصلب المقاوم 8-18، الخزف ، الطوب المقاوم للأحماض.

المقطرات: الحديد الزهر.

ج- حامض الأكزاليك: (Oxalic Acid)

أوعية التداول والتخزين : الخشب

الطلببات: الصلب 8-18

المبخرات: النحاس

ك- حامض الفوسفوريك:

أوعية التخزين والتداول والمواسير: الرصاص، المطاط للحامض بتركيز أقل من

70% .

الطلببات: التبطين بالرصاص، الصلب المقاوم 8-18، المطاط.

ل- حامض الكبريتيك:

أوعية التداول والتخزين: الرصاص للتركيز أقل من 75% ، الحديد والصلب

للتركيز أعلا من 90%، المطاط الصلب والطرى للتركيز أقل من 75%.

المواسير: الرصاص للتركيز أقل من 75% ، الحديد والصلب للتركيز أكبر من

90%، سبائك الفيروسيلىكون لكل التركيزات، المطاط الصلب والطرى للتركيز أقل

من 75%.

أحواض معالجة الأسطح بحامض الكبريتيك (Pickling Tanks): الطوب المقاوم

للأحماض، الخشب، التبطين بالرصاص، الألومنيوم، البرونز.

الطلببات: التبطين بالرصاص للتركيزات أقل من 75% ، الخزف، الحديد للتركيز

أعلا من 90% ، المطاط الصلب للتركيز أقل من 75%.

أنية التركيز (Concentrators) : السليكا الزجاجية.

المرشحات: التبطين بالرصاص للتركيز أقل من 75%.

الأبراج ذات الحشو: مادة الحشو تكون من الكوك، الكوارتز، الخزف.

2- الكحولات:

أ- الكحول: الصلب والنحاس للتداول والتخزين، والمواسير والظلمبات وأجهزة التقطير، للمرشحات الصلب معدن المونيل.

5- الألدهايدز (Aldhydes): الصلب للمواسير والتداول والتخزين و قدور التفاعل. الألومنيوم والنحاس للفورمالدهيد.

3- الأملاح:

أ- الشبه: كبريتات الألومنيوم.

- التداول والتخزين: الخشب: التبتطين بالرصاص، الصلب المقاوم 8-18، الخزف.

- الظلمبات والمواسير: التبتطين بالرصاص، التبتطين بالمطاط.

المفاعلات: الصلب المبطن بالرصاص أو المطاط.

ب- كبريتات الأمونيوم:

الصلب المبطن بالرصاص، الطوب المقاوم للأحماض، الخشب، الصلب 8-18.

ج- كلوريد الكالسيوم:

التداول والتخزين: براميل من الصلب مانعة لوصول الهواء في الحالة الطبيعية، وفي حالة المحلول تكون مبطنة بالمطاط.

الظلمبات والمواسير: التبتطين بالمطاط، الصلب 8-18.

د- كبريتات النحاس:

الصلب المبطن بالرصاص أو المبطن بالمطاط.

هـ- كلوريد الحديدك:

الصلب المبطن بالمطاط.

و- كبريتات الحديدوز:

التداول والتخزين والمواسير والظلمبات: الصلب المبطن بالمطاط.

المرشحات: حديد، برونز.

المبخرات: حديد زهر.

ز- كلوريد الصوديوم:

للتخزين: الأسمنت، الخشب.

للظلمبات والمواسير: الحديد الزهر، النحاس.

ح- نترات الصوديوم:

التخزين، الظلمبات، المواسير: الصلب.

ط- سيليكات الصوديوم:

التخزين، الظلمبات، المواسير: الحديد والصلب.

ي- كبريتات الزنك:

الصلب المبطن بالمطاط والمبطن بالرصاص.

4- القلويات:

أ- أيدروكسيد الأمونيا:

التخزين: الصلب، الحديد الزهر، الرصاص.

المواسير والظلمبات: الصلب، النيكل، معدن المونيل.

ب- أيدروكسيد الكالسيوم:

التخزين والمواسير: الصلب والحديد الزهر.

الظلمبات: الحديد الزهر.

ج- أيدروكسيد الصوديوم:

الحديد الزهر، الصلب، المطاط.

الغازات:

أ- الكلور:

تخزين الغاز الجاف: اسطوانات من الحديد أو الصلب.

المواسير: الحديد، الصلب.

المراوح: الحديد الزهر، الصلب.

الضواغط: الحديد الزهر، الصلب.

المحابس (سائل): الصلب، معدن المونيل.

المواسير ومشتملاتها للغاز: زجاج السيليكا (Vitreosil)، الرصاص.

أجهزة الكلورة (Chlorinators): الخزف، الحديد بالمينا، التبطين بالرصاص،

التبطين بالزجاج.

5- كبريتيد الهيدروجين:

الغاز البارد: الألومنيوم، الصلب 8-18

الغاز الساخن: الصلب 8-18.

ج- ثاني أكسيد الكبريت:

مواسير الغاز الجاف: الحديد الزهر.

المراوح: البرونز، الألومنيوم.

الضواغط: الصلب، الحديد الزهر.

الغاز الرطب: الخزف، الصلب 8-18.

6- مواد أخرى:

أ- عصائر الفاكهة:

التخزين: الحديد المبطن بالمينا، الخشب، الصلب 8-18.

المواسير: الحديد المبطن بالمينا، الزجاج، معدن المونيل.

المبخرات: النحاس المبطن بالقصدير، الألومنيوم، الحديد المبطن بالمينا.

ب- الفينول:

التخزين: الحديد الزهر، الصلب المبطن بالمينا، الخزف.

المواسير: الصلب، الحديد الزهر، القصدير، الفضة.

الطلمبات: الحديد، الصلب، الصلب 8-18.

المكثفات: الفضة.

ج- أسيتيك أنهيدريد (Acetic Anhydride):

النحاس، الحديد المبطن بالمينا، السايكا الزجاجية، الصلب المبطن بالرصاص.

د- الإيثيلين:

الحديد الزهر، الصلب، الصلب 8-18

هـ- البنزين والتولوين:

الحديد الزهر، الصلب.

و- الكلوروفورم:

الحديد للتخزين، والرصاص أو المواسير المبطنة بالرصاص، أجهزة التقطير من النحاس أو المبطنة بالرصاص.

ز- نيتروبنزين وداي سلفيد الكربون: (Carbon Disulphide)
الحديد ، الصلب.

TABLE 1.4 – Media Causing Stress Corrosion Cracking

FERROUS ALLOYS			AUSTENITIC STAINLESS STEELS			Martensitic Stainless 403-416	COPPER BASE ALLOYS						
CAST IRON			Alloy Steel	302, 304, 321, 347	304, 317		AISI C94-20 20Cr-30Ni	Copper 88-99.9	Brass 70-90Cu +10-30Zn or Pb	Brass 59-63Cu +37-43Zn or Pb	Copper- Nickel 60-90		
Gray	Nodular	Stainless											
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫		
NICKEL BASE ALLOYS						MISCELLANEOUS METALS AND ALLOYS							
Nickel 99	Ni-Cu 66-32	Ni-Cu-Pb 76-36-7	Ni-Fe-Cr 22-67-20	Ni-Mo 62-28 +Fe, V	Ni-Cu-Mo 34-35-16 +Fe, W	Aluminum	Gold	Lead	Platinum	Silver	Tantalum	Titanium	Zirconium
⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖

Use the above schedule to identify materials by members.

[illegible]

ملحق لمواد الصنع للمعدات المستخدمة في تداول الكيماويات

المراجع

المراجع

1. Geil P.J.: Introduction To Corrosion Prevention And Control For Engineers. Delf. University Prea 1995.
2. NACE Books:
 - Item No. 25088 Cathodic Protection.
 - Item No. 52004 Corrosion Control By Coating And Lining.
 - Item No. 51097 Corrosion Data Survey.
 - Item No. 51073 Corrosion Inhibitors.
 - Item No. 50185 Testing Of Corrosion

الفصل التاسع:

مواد الإنشاء في الصناعات الكيماوية

الفصل العاشر:

مواد التبطين للحماية

مواد الصنع للمعدات والمقومات

الفهرس

الباب الأول

أسباب التآكل وعوامل تنشيطه واختباراته

الفصل الأول:

تعريف التآكل وأسباب حدوثه 9

الفصل الثاني

نظريات التآكل 27

الفصل الثالث

العوامل ذات التأثير على التآكل 39

الفصل الرابع

أنواع التآكل 51

الفصل الخامس

اختبارات وطرق قياس التآكل 61

الباب الثاني

طرق الحماية من التآكل

الفصل السادس

الحماية من التآكل - التصميم واختيار المواد 67

الفصل السابع

الحماية الكاثودية والأنودية 73

الفصل الثامن

الحماية بالتغطية والتبطين 81

الباب الثالث

مواد الصنع للمعدات والمهمات المستخدمة في تداول الكيماويات

الفصل التاسع

مواد الإنشاء في الصناعات الكيماوية 101

الفصل العاشر

مواد التبطين للحماية 111

المراجع 123



موضوع التآكل للمواد المعدنية لاقى اهتمام كبيراً في الخمسين عاماً الماضية ذلك لما يسببه من خسائر في المعدات والمهمات المعدنية هذا بالإضافة إلى الخسائر الناتجة عن توقف وسائل الإنتاج .. وعملية الحماية من التآكل تبدأ مبكراً في مرحلة التصنيع للمعدات وكذلك أثناء مراحل التنفيذ والتشغيل لهذا فقد أصبحت هندسة التآكل من التخصصات الهندسية المصاحبة لمهندسى التصميم للمشروعات الصناعية والهندسية. وجاء هذا الكتاب ليشمل:

- أسباب التآكل وعوامل تنشيطه.
- طرق الحماية من التآكل .
- مواد الصنع للمعدات والمهمات المستخدمة في تناول الكيمياويات.

Bibliotheca Alexandrina



0758307

خليفة

ISBN 977-287-875-5



٣٣٤٧٨

١٥,٠٠

دار الكتب العلمية للنشر والتوزيع

٥٠ شارع الشيخ ريجان - عابدين - القاهرة

٢٧٩٥٤٢٢٩ ☎

www.sbhegypt.org

e-mail: sbh@link.net